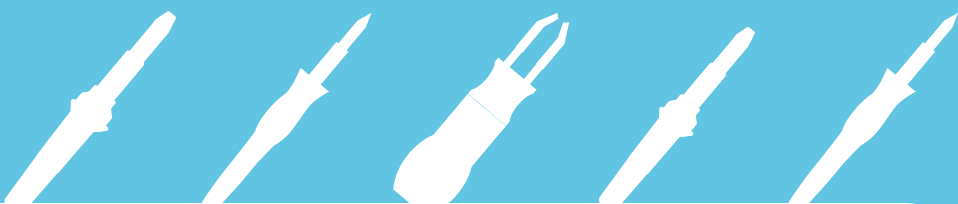
Weller®

WX1, WX2, WXD 2





DE	Betriebsanleitung	**GR**	Οδηγίες Λειτουργίας
GB	Operating Instructions	**TR**	Kullanım kılavuzu
ES	Manual de uso	**CZ**	Návod k použití
FR	Mode d’emploi	**PL**	Instrukcja obsługi
IT	Istruzioni per lùso	**HU**	Üzemeltetési utasítás
PT	Manual do utilizador	**SK**	Návod na používanie
NL	Gebruiksaanwijzing	**SL**	Navodila za uporabo
SV	Instruktionsbok	**EE**	Kasutusjuhend
DK	Betjeningsvejledning	**LV**	Lietosanas instrukcija
FI	Käyttöohjeet	**LT**	Naudojimo instrukcija

DE Lieferumfang
GB Included in delivery
ES Piezas suministradas
FR Fourniture
IT Dotazione
PT Fornecimento
NL Omvang van de levering
SV Leveransomfattning
DK Leveringsomfang
FI Toimitussisältö

GR Υλικά παράδοσης
TR Teslimat kapsamı
CZ Rozsah dodávky
PL Zakres dostawy
HU Szállítási terjedelem
SK Rozsah dodávky
SL Obseg pošiljke
EE Tarne sisu
LV Piegādes komplekts
LT Komplektas

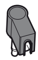


WX 1







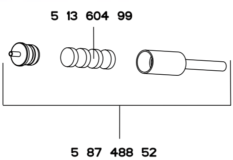


WX 2





WXD 2



DE Zubehör
GB Accessory
ES Accessorio
FR Accessoires
IT Accessorio
PT Acessório
NL Toebehoren
SV Tillbehör
DK Tilbehør
FI Lisälaite

GR Εξαρτήματα
TR Aksesuar
CZ Příslušenství
PL Wyposażenie
HU Tartozékok
SK Príslušenstvo
SL Oprema
EE Tarvikud
LV Piederumi
LT Priedas

Fast Response


WXP 65


WXP 120


WXP 200

Active Tip


WXMP


WXMT

WXD 2


WXDP 120



- □ WFE 4S/ Zero Smog 6V
- □ WFE 20D/ Zero Smog 20T
- □ Zero Smog 4V



- □ WHP 1000
- □ WHP 3000 600 W
- □ WHP 3000 1200 W

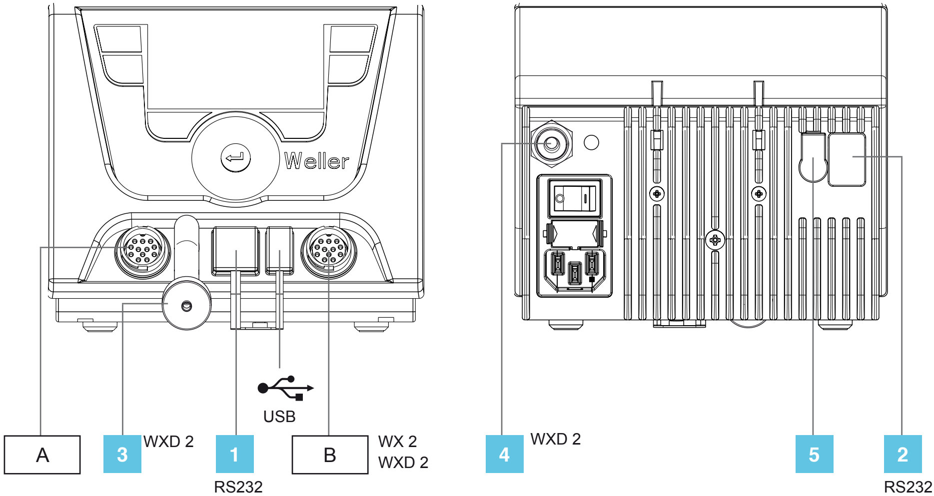

PC T005 87 647 11


WFE/WHP T005 87 647 12


WX T005 87 647 10


WXSB 200

WX1, WX2, WXD2



1

- **DE** Schnittstelle vorne
- **GB** Front port
- **ES** Interfaz en parte delantera
- **FR** Interface avant
- **IT** Interfaccia anteriore
- **PT** Interface dianteira
- **NL** Interface vooraan
- **SV** Port på framsidan
- **DK** Interface for
- **FI** Liitäntä edessä
- **GR** Θύρα διεπαφής μπροστά
- **TR** Ön arabirim
- **CZ** Rozhraní vpředu
- **PL** Złącze z przodu
- **HU** Csatlakozó elöl
- **SK** Rozhranie vpredu
- **SL** Vmesnik spredaj
- **EE** Eesmine liides
- **LV** Pieslēgvieta priekšpusē
- **LT** Sąsaja priekyje

2

- **DE** Schnittstelle hinten
- **GB** Rear port
- **ES** Interfaz en parte trasera
- **FR** Interface arrière
- **IT** Interfaccia posteriore
- **PT** Interface traseira
- **NL** Interface achteraan
- **SV** Port på baksidan
- **DK** Interface bag
- **FI** Liitäntä takana
- **GR** Θύρα διεπαφής πίσω
- **TR** Arka arabirim
- **CZ** Rozhraní vzadu
- **PL** Złącze z tyłu
- **HU** Csatlakozó hátul
- **SK** Rozhranie vzadu
- **SL** Vmesnik zadaj
- **EE** Tagumine liides
- **LV** Pieslēgvieta aizmugurē
- **LT** Sąsaja gale

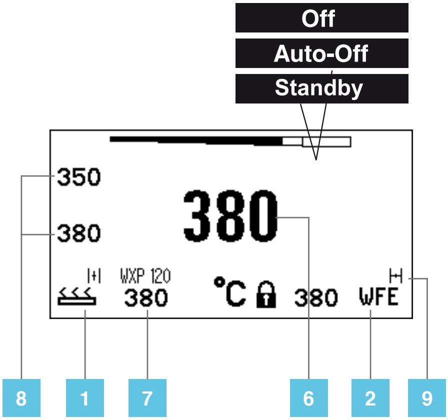
3

- **DE** Vakuumanschluss
- **GB** Vacuum connection
- **ES** Toma de vacío
- **FR** Raccord de vide
- **IT** Collegamento per vuoto
- **PT** Ligação de vácuo
- **NL** Vacuümaansluiting
- **SV** Vakuumanslutning
- **DK** Vakuumtilslutning
- **FI** Tyhjiöliitäntä
- **GR** Σύνδεση κενού
- **TR** Vakum bağlantısı
- **CZ** Přípojka vakua
- **PL** Przłącze próżni
- **HU** Vákuumcsatlakozó
- **SK** Prípojka vákua
- **SL** Priključek za podtlak
- **EE** Vaakumühendus
- **LV** Vakuuma pieslēgums
- **LT** Vakuumo jungtis

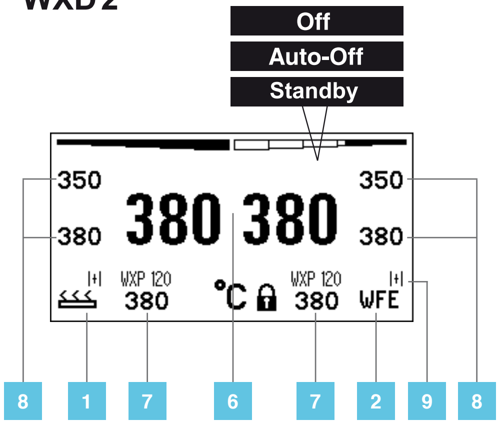
4

- **DE** Druckluftanschluss
- **GB** Compressed Air Connection
- **ES** Toma de aire comprimido
- **FR** Raccord d'air comprimé
- **IT** Attacco dell'aria compressa
- **PT** Conector para ar comprimido
- **NL** Persluchtaansluiting
- **SV** Anslutning för tryckluft
- **DK** Trykluftttilslutning
- **FI** Paineilmaliitäntä
- **GR** Σύνδεση του πεπιεσμένου αέρα
- **TR** Basınçlı hava bağlantısı
- **CZ** Přívod stlačeného vzduchu
- **PL** Przyłącze sprężonego powietrza
- **HU** Hálózati csatlakozás
- **SK** Prívod stlačeného vzduchu
- **SL** Prikljuäek za komprimirani zrak
- **EE** Suruõhuühendus
- **LV** Saspiestā gaisa pieslēgums
- **LT** Suspausto oro jungtis

WX 1



WX 2
WXD 2



5

DE Potentialausgleich
GB Equipotential bonding
ES Equipotencial
FR Compensation de potentiel
IT Compensazione di potenziale
PT Equilíbrio do potencial
NL Potentiaalvereffening
SV Potentialutjämning
DK Spændingsudligning
FI Potentiaalin tasaus
GR Εξίσωση δυναμικού
TR Potansiyel dengelemesi
CZ Vyrovnání potenciálů
PL Wyrównanie potencjału
HU Feszültségkiegyenlítő hüvely
SK Zásuvka vyrovnania potenciálov
SL Vtičnica za izenačevanje potenciala
EE Potentsiaalide ühtlustuspuks
LV Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvieta
LT Potencialo išlyginimo įvorė

6

DE Isttemperatur
GB Actual temperature
ES Temperatura real
FR Température réelle
IT Temperatura reale
PT Temperatura real
NL Werkelijke temperatuur
SV Faktisk temperatur
DK Faktisk temperatur
FI Todellinen lämpötila
GR Πραγματική θερμοκρασία
TR Fiili sıcaklık
CZ Skutečná teplota
PL Temperatura rzeczywista
HU Mért hőmérséklet
SK Skutočná teplota
SL Dejanska temperatura
EE Tegelik väärtus
LV Faktiskā temperatūra
LT Esama temperatūra

7

DE Solltemperatur
GB Nominal temperature
ES Temperatura de referencia
FR Température de consigne
IT Temperatura nominale
PT Temperatura nominal
NL Gewenste temperatuur
SV Börtemperatur
DK Nominel temperatur
FI Ohjelämpötila
GR Ονομαστική θερμοκρασία
TR Nominal sıcaklık
CZ Nominal sıcaklık
PL Temperatura zadana
HU Temperatura hőmérséklet
SK Požadovaná teplota
SL Želena temperatura
EE Sihttemperatuur
LV Vēlamā temperatūra
LT Nustatytoji temperatūra

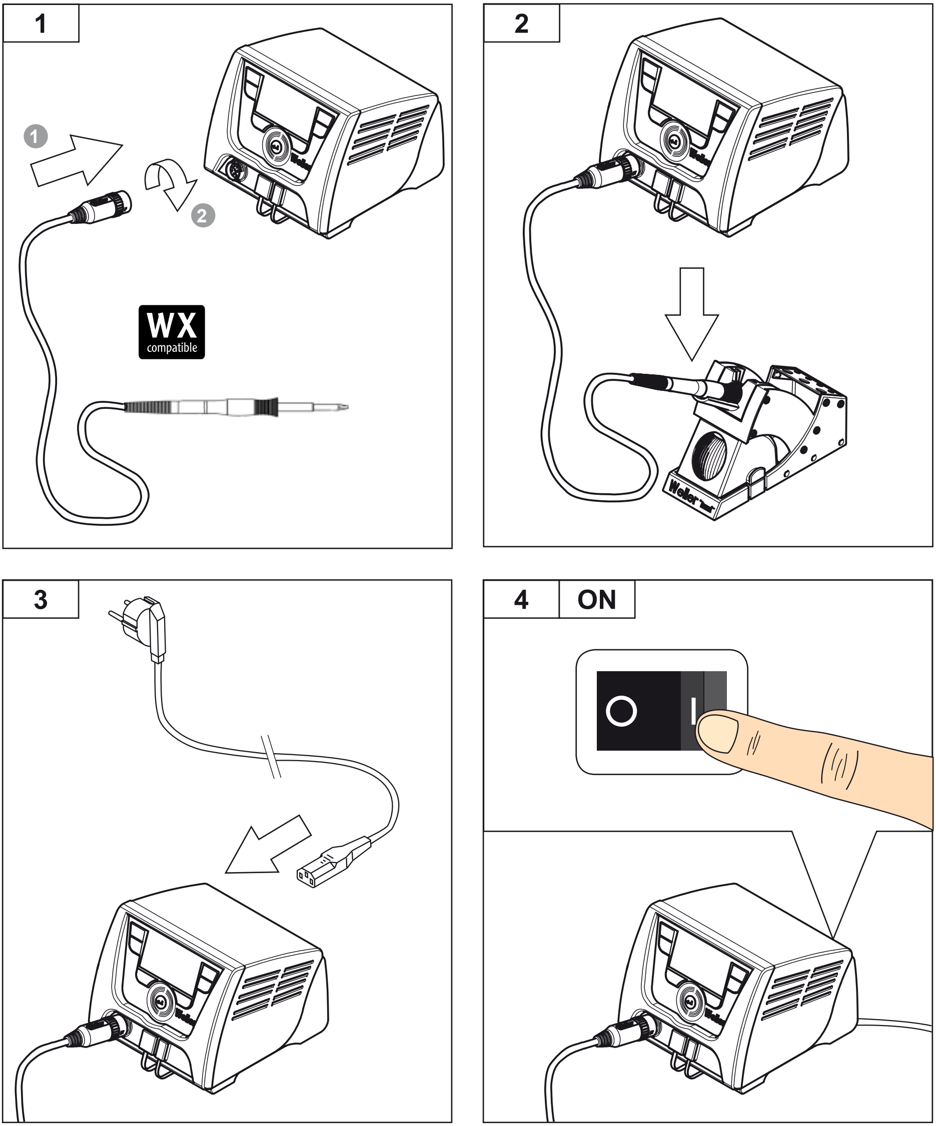
8

DE Festtemperatur
GB Fixed temperature
ES Temperatura fija
FR Température fixe
IT Temperatura fissa
PT Temperatura fixa
NL Vaste temperatuur
SV Fast temperatur
DK Fast temperatur
FI Kiinteä lämpötila
GR Σταθερή θερμοκρασία
TR Sabit sıcaklık
CZ Stanovená teplota
PL Temperatura stała
HU Rögzített hőmérséklet
SK Pevná teplota
SL Stalna temperatura
EE Püsitemperatuur
LV Noteiktā temperatūra
LT Fiksuotoji temperatūra

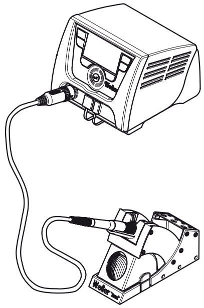
9

WFV 60A
DE Zustandsanzeige
GB Status indication
ES Indicación del estado
FR Indication d'état
IT Indicatore di stato
PT Indicação de status
NL Statusweergave
SV Statusvisning
DK Statusindikator
FI Tilanneilmaisin
GR Ενδειξη προόδου
TR Durum göstergesidir
CZ Zobrazení stavu
PL Wyświetlacz stanu
HU Állapot kijelző
SK Zobrazenie stavu
SL Prikaz stanja
EE Olekuekraan
LV Stāvokļa displejs
LT Būklės indikatorius

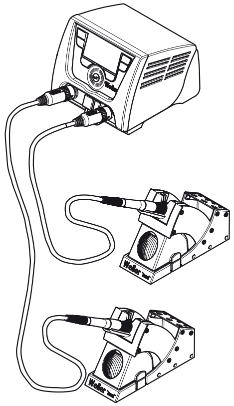
DE	Anschluss	**GR**	Σύνδεση
GB	Connection	**TR**	Bağlantı
ES	Conexión	**CZ**	Připojení
FR	Connexion	**PL**	Podłączenie
IT	Collegamento	**HU**	Bekötés
PT	Ficha	**SK**	Pripojenie
NL	Aansluiting	**SL**	Priključek
SV	Anslutning	**EE**	Ühendamine
DK	Tilslutning	**LV**	Pieslēgums
FI	Liitäntä	**LT**	Prijungimas



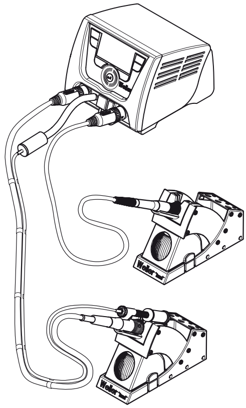
WX 1



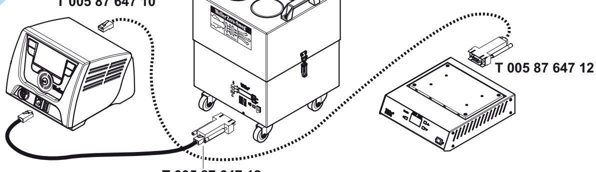
WX 2

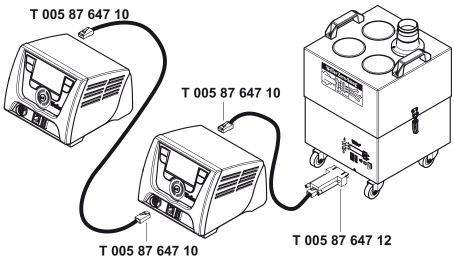


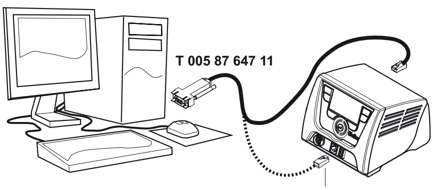
WXD 2



Tip

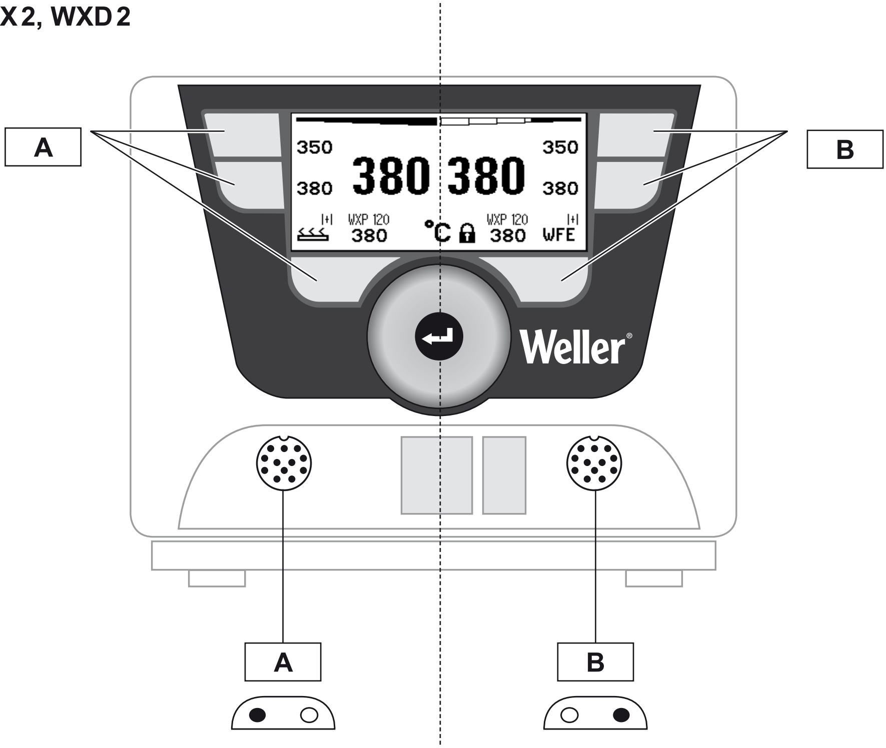




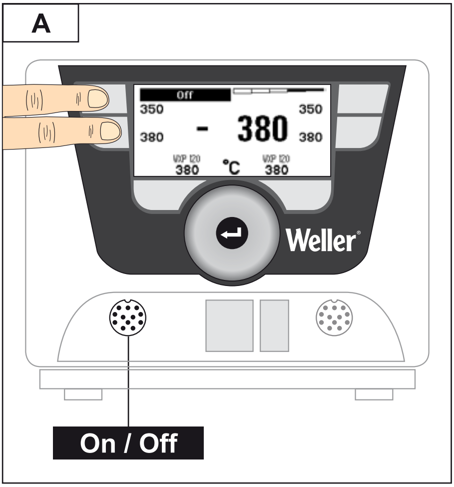


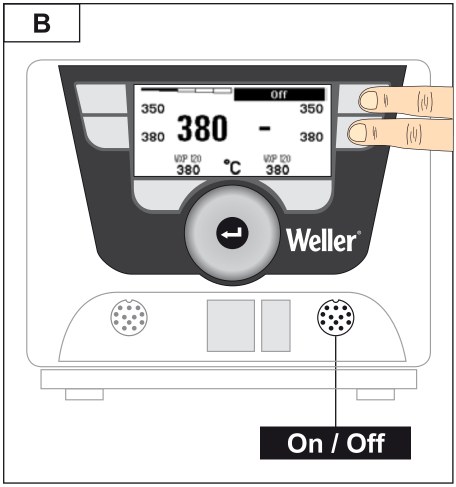
DE	Bedienungsprinzip	**GR**	Αρχή χειρισμού
GB	Operating principle	**TR**	Kullanım prensibi
ES	Manejo	**CZ**	Princip obsluhy
FR	Principe d'utilisation	PL	Zasada obsługi
IT	Filosofia di comando	HU	Kezelési elv
PT	Princípio de utilização	SK	Princíp obsluhy
NL	Bedieningsprincipe	SL	Načina upravljanja
SV	Användningsprincip	EE	Kasutuspõhimõte
DK	Betjeningsprincip	LV	Lietošanas princips
FI	Käyttöperiaate	LT	Valdymo principas

WX 2, WXD 2

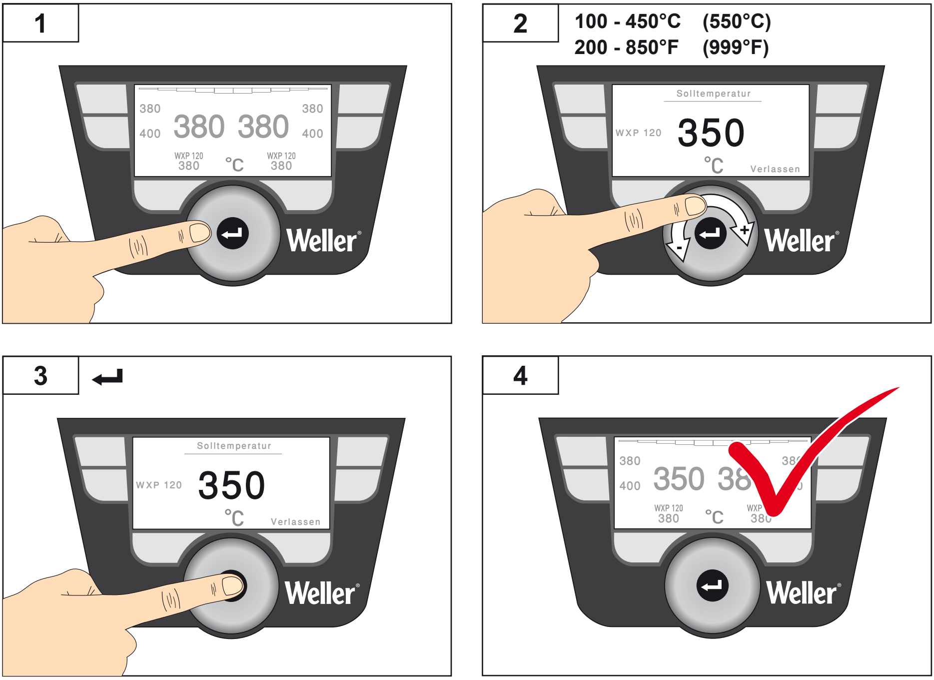


DE	Kanal ein-/ ausschalten	**GR**	Απενεργοποίηση/ ενεργοποίηση καναλιού
GB	Switching the channel on/ off	**TR**	Kanal kapatma/ açma
ES	Conexión/ Desconexión del canal	**CZ**	Vypnutí/ zapnutí kanálu
FR	Activation / désactivation du canal	**PL**	Włączanie / wyłączanie kanału
IT	Attivazione/ Disattivazione di un canale	**HU**	Csatorna ki-/ bekapcsolása
PT	Desligar/ ligar o canal	**SK**	Vypnutie/ zapnutie kanálu
NL	Kanaal uit-/ inschakelen	**SL**	Vklop/ izklop kanala
SV	Koppla in/ ur kanal	**EE**	Kanali välja/ sisselülitamine
DK	Deaktivering/ aktivering af kanal	**LV**	Kanālu izslēgšana/ ieslēgšana
FI	Kanavan pois-/ päällekytkentä	**LT**	Kanalo išjungimas / įjungimas



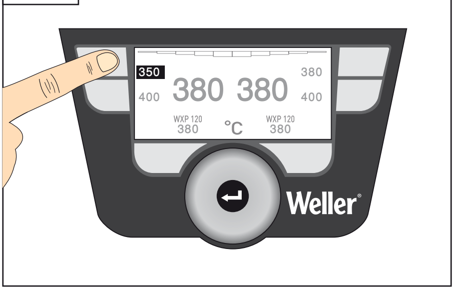


DE	Solltemperatur
GB	Nominal temperature
ES	Temperatura de referencia
FR	Température de consigne
IT	Temperatura nominale
PT	Temperatura nominal
NL	Gewenste temperatuur
SV	Börtemperatur
DK	Nominel temperatur
FI	Ohjelämpötila
GR	Ονομαστική θερμοκρασία
TR	Nominal sıcaklık
CZ	Nominal sıcaklık
PL	Temperatura zadana
HU	Temperatura hőmérséklet
SK	Požadovaná teplota
SL	želena temperatura
EE	Sihttemperatuur
LV	Vēlamā temperatūra
LT	Nustatytoji temperatūra

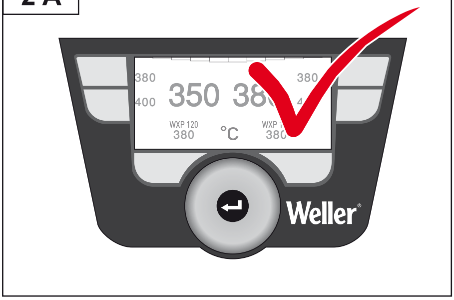


DE Festtemperatur auswählen
GB Select ixed temperature
ES Seleccionar un valor fijo de temperatura
FR Sélectionner la température fixe
IT Selezione della temperatura fissa
PT Seleccionar temperatura fixa
NL Vaste temperatuur selecteren
SV Välj fast temperatur
DK Vælg fast temperatur
FI Kiinteän lämpötilan valinta
GR Επιλογή της σταθερής θερμοκρασίας
TR Sabit sıcaklık seçilmeli
CZ Volba pevné teploty
PL Wybór stałej temperatury
HU Rögzített hőmérséklet kiválasztása
SK Zvoľte do pamäte fixnú teplotu
SL Izbira stalne temperature
EE Püsitemperatuuri valimine
LV Fiksētās temperatūras izvēle
LT Nustatytosios temperatūros parinktis

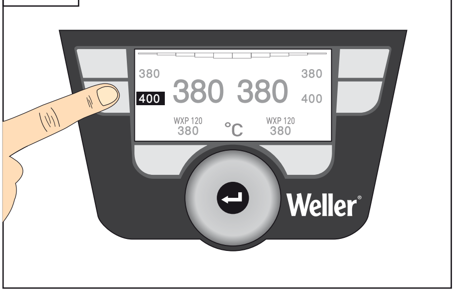
1 A



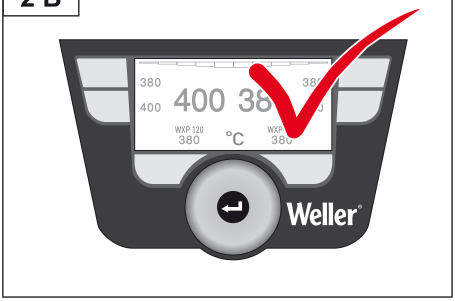
2 A



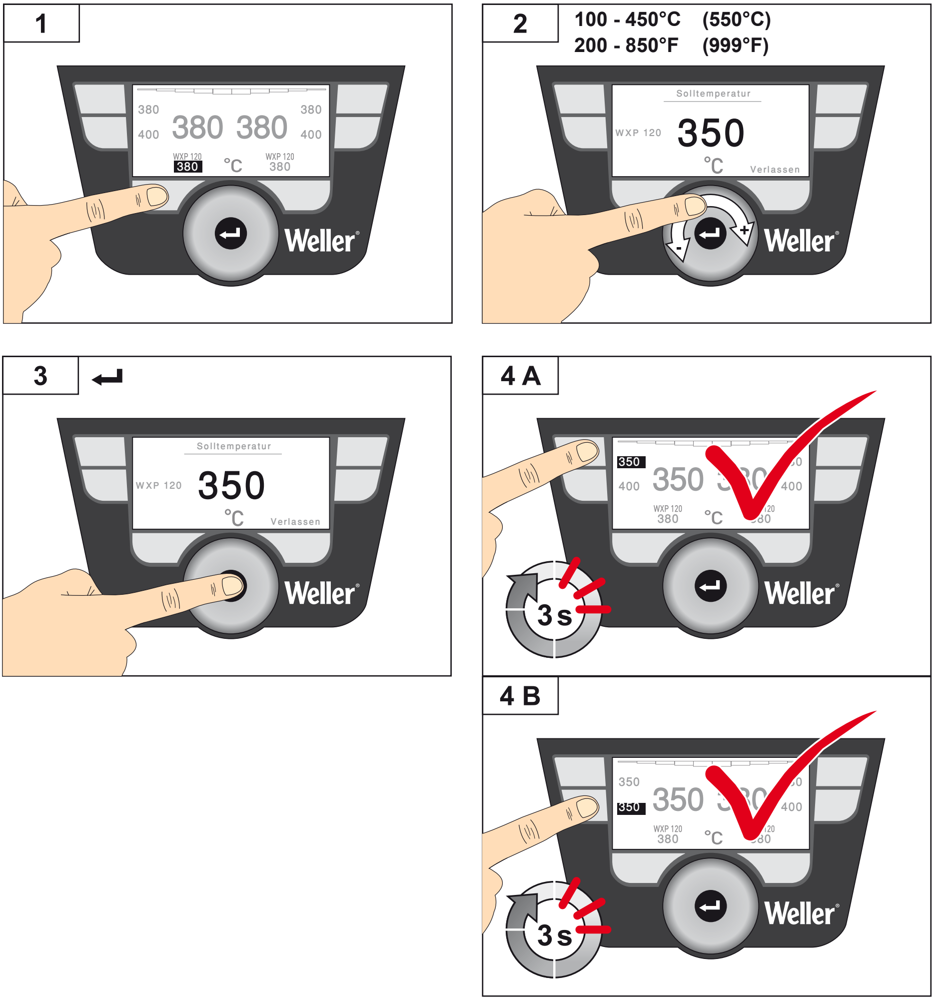
1 B



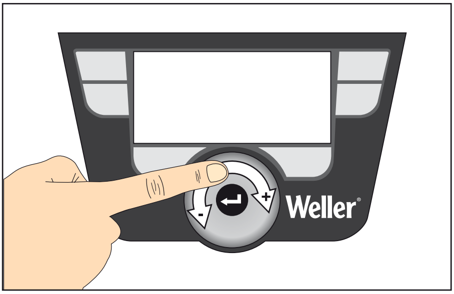
2 B



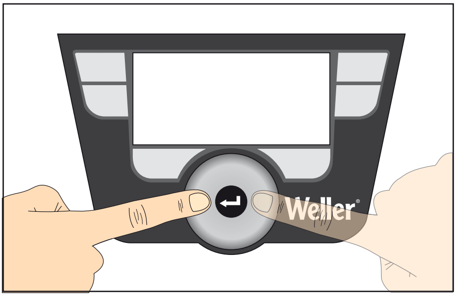
DE Festtemperatur einstellen und speichern
GB Set and save fixed temperature
ES Ajustar / guardar un valor fijo de temperatura
FR Réglage et mémoriser la température fixe
IT Impostazione e memorizzazione della temperatura fissa
PT Ajustar e memorizar temperatura fixa
NL Vaste temperatuur instellen en opslaan
SV Ställ in fast temperatur och spara den
DK Indstil og gem fast temperatur
FI Kiinteän lämpötilan säätö ja tallennus
GR Ρύθμιση / αποθήκευση της σταθερής θερμοκρασίας
TR Sabit sıcaklık ayarlanmalıdır / kaydedilmelidir
CZ Nastavení a uložení pevné teploty
PL Ustawianie i zapis stałej temperatury
HU Rögzített hőmérséklet beállítása / mentése
SK Nastavte a uložte do fixnú teplotu
SL Nastavitev stalne temperature in shranitev
EE Püsitemperatuuri reguleerimine / salvestamine
LV Fiksētās temperatūras iestatīšana / saglabāšana
LT Nustatytosios temperatūros nustatymas ir išsaugojimas



DE Tastenbelegung
GB Included in delivery
ES Piezas suministradas
FR Fourniture
IT Dotazione
PT Fornecimento
NL Omvang van de levering
SV Leveransomfattning
DK Leveringsomfang
FI Toimitussisältö
GR Υλικά παράδοσης
TR Teslimat kapsamı
CZ Rozsah dodávky
PL Zakres dostawy
HU Szállítási terjedelem
SK Rozsah dodávky
SL Obseg pošiljke
EE Tarne sisu
LV Piegādes komplekts
LT Komplektas



DE Auswahl/Einstellung Wert
GB Select/set value
ES Selección/Ajuste del valor
FR Sélection / réglage valeur
IT Selezione/Impostazione del valore
PT Selecção/regulação do valor
NL Keuze/instelling waarde
SV Val/inställning av värde
DK Valg/indstilling værdi
FI Arvon valinta/asetus
GR Επιλογή/ρύθμιση τιμής
TR Değer seçimi/ayarı
CZ Volba/Nastavení Hodnota
PL Wybór / ustawienie wartości
HU Érték kiválasztása / beállítása
SK Výber/nastavenie hodnoty
SL Izbira/nastavitev vrednosti
EE Väärtuse valik/seadmine
LV Vērtības izvēle/iestatīšana
LT Parinkties / nustatymo vertė



DE Solltemperatur-Fenster öffnet sich für das rechts/links angeschlossene Lötwerkzeug

GB The set-point temperature window opens for the soldering tool connected on the left/right

ES Se abrirá la ventana de la temperatura de referencia del soldador conectado a la derecha/izquierda

FR La fenêtre de température de consigne s'ouvre pour l'outil de dessoudage gauche/droit raccordé

IT Compare la finestra della temperatura nominale per l'utensile di saldatura collegato sul lato destro/sul lato sinistro

PT A janela da temperatura nominal abre-se para a ferramenta de soldar ligada à direita/à esquerda

NL Venster gewenste temperatuur verschijnt voor het rechts/links aangesloten soldeergereedschap

SV Börtemperaturfönstret för höger-/vänsteranslutet

DK tVinduet for nominel temperatur for loddeværktøj ilsluttet i højre/venstre side åbnes

FI Ohjelämpötilaikkuna aukeaa oikealle/vasemmalle kytketylle juottotyökalulle

GR Ανοίγει το παράθυρο της ονομαστικής θερμοκρασίας για το δεξιά/αριστερά συνδεδεμένο εργαλείο συγκόλλησης

TR Sağa/sola bağlı lehim aleti için nominal

CZ Spustí se okno Požadovaná teplota pro páječku, připojenou vpravo nebo vlevo

PL Zostaje otwarte okno temperatury zadanej dla narzędzia lutowniczego podłączonego z prawej / lewej strony Przycisk wprowadzania

HU Megnyílik az előírt hőmérséklet ablaka a jobbról/balról csatlakoztatott forrasztópákához

SK Otvorí sa okno požadovanej teploty pre pripojenú

SL Odpre se okno za želeno temperaturo za priklopljeno spajkalno orodje na desni/levi.

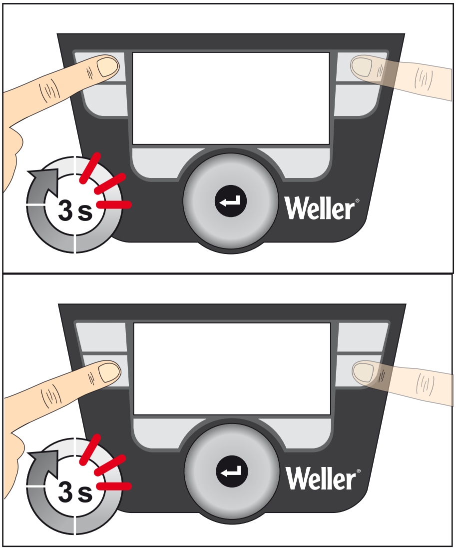
EE Avaneb sihttemperatuuri-aken paremale/vasakule ühendatud jooteinstrumendi kohta

LV Atveras labajā/kreisajā pusē pievienotā lodēšanas instrumenta vēlamās temperatūras logs

LT Atsidaro nustatytosios temperatūros langas dešinėje / kairėje prijungtam litavimo įrankiui

DE Tastenbelegung
GB Included in delivery
ES Piezas suministradas
FR Fourniture
IT Dotazione
PT Fornecimento
NL Omvang van de levering
SV Leveransomfattning
DK Leveringsomfang
FI Toimitussisältö

GR Υλικά παράδοσης
TR Teslimat kapsamı
CZ Rozsah dodávky
PL Zakres dostawy
HU Szállítási terjedelem
SK Rozsah dodávky
SL Obseg pošiljke
EE Tarne sisu
LV Piegādes komplekts
LT Komplektas



DE Aktive Solltemperatur wird als Festtemperatur unter der gedrückten Taste gespeichert.

GB The active set-point temperature is saved as the fixed temperature under the key being pressed.

ES La temperatura de referencia activa queda memorizada como temperatura fija de la tecla pulsada.

FR La température de consigne active est enregistrée en tant que température fixe sous la touche actionnée.

IT La temperatura nominale attiva viene memorizzata come temperatura fissa, sotto il tasto premuto.

PT A temperatura nominal activa é memorizada como temperatura fixa com a tecla premida.

NL Actieve gewenste temperatuur wordt als vaste temperatuur onder de ingedrukte toets opgeslagen.

SV Aktiv börtemperatur sparas som fast temperatur under aktuell knapp.

DK Den aktive nominelle temperatur lagres som fast temperatur ved den aktiverede tast.

FI Aktivoitu ohjelämpötila tallennetaan kiinteänä lämpötilana painamallesi näppäimelle.

GR Η ενεργή ονομαστική θερμοκρασία αποθηκεύεται ως σταθερή θερμοκρασία κάτω από το πατημένο πλήκτρο.

TR Aktif nominal sıcaklık, sabit sıcaklık olarak basılı tuşa kaydedilir.

CZ Aktivní požadovaná teplota se uloží pod stisknutým tlačítkem.

PL Aktywna temperatura zadana jest zapisywana jako stała wartość temperatury pod naciśniętym przyciskiem.

HU Az aktív előírt hőmérséklet rögzített hőmérsékletként a megnyomott gombhoz lesz tárolva.

SK Aktívna požadovaná teplota sa uloží ako pevná teplota pri stlačenom tlačidle.

SL tAktivna želena temperatura bo na pritisnjeni ipki shranjena kot stalna temperatura.

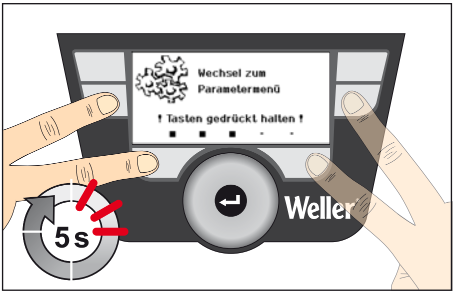
EE Aktiivne sihttemperatuur salvestatakse püsitemperatuurina allavajutatud klahvi alla.

LV Pašreizējā vēlamā temperatūra tiek saglabāta kā attiecīgā nospiestā taustiņa noteiktā

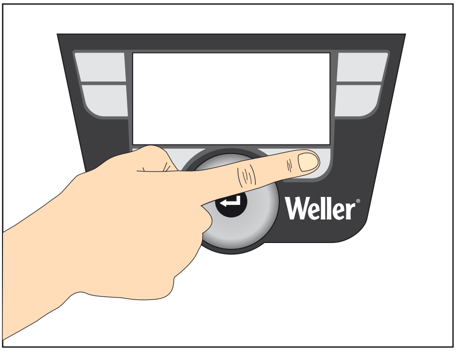
LT Aktyvi nustatytoji temperatūra išsaugoma kaip fiksuotoji temperatūra po paspaustu mygtuku.

DE Tastenbelegung
GB Included in delivery
ES Piezas suministradas
FR Fourniture
IT Dotazione
PT Fornecimento
NL Omvang van de levering
SV Leveransomfattning
DK Leveringsomfang
FI Toimitussisältö

GR Υλικά παράδοσης
TR Teslimat kapsamı
CZ Rozsah dodávky
PL Zakres dostawy
HU Szállítási terjedelem
SK Rozsah dodávky
SL Obseg pošiljke
EE Tarne sisu
LV Piegādes komplekts
LT Komplektas

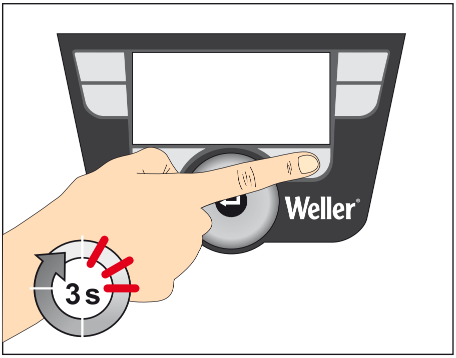


DE Aufruf Parametermenü
GB Open Parameter menu
ES Acceso al Menú de parámetros
FR Appel du menu Paramètres
IT Richiama il menu Parametri
PT Activação do menu de parâmetros
NL Oproep parametermenu
SV Öppna parametermenyn
DK Hentning af parametermenu
FI Parametrivalikon haku näyttöön
GR Κλήση μενού των παραμέτρων
TR Parametre menüsünü açma
CZ Spuštění Nabídky položek Parametry
PL Wywołanie menu parametrów
HU Paramétermenü előhívása
SK Vyvolanie menu parametrov
SL Priklic menija parametrov
EE Parameetrimenüü avamine
LV Parametru izvēlnes izsaukšana
LT Parametrų meniu iškvieta



DE Parametermenü verlassen
GB Exit parameter menu
ES Saldrá del menú de parámetros
FR Le menu Paramètres est quitté
IT Il menu Parametri viene terminato
PT O menu de parâmetros é abandonado
NL Parametermenu wordt verlaten
SV Parametermenyn stängs
DK Parametermenuen forlades
FI Parametrivalikosta poistutaan
GR Το μενού των παραμέτρων εγκαταλείπεται
TR Parametre menüsünden çıkılır
CZ Nabídka položek Parametry se ukončí
PL Następuje wyjście z menu parametrów
HU Kilépés a paramétermenüből
SK Opustíte menu parametrov
SL Zapustili boste meni parametrov.
EE Väljutakse parameetrimenüüst
LV Parametru izvēlne tiek aizvērta
LT Parametrų meniu uždaromas

DE Tastenbelegung
GB Included in delivery
ES Piezas suministradas
FR Fourniture
IT Dotazione
PT Fornecimento
NL Omvang van de levering
SV Leveransomfattning
DK Leveringsomfang
FI Toimitussisältö
GR Υλικά παράδοσης
TR Teslimat kapsamı
CZ Rozsah dodávky
PL Zakres dostawy
HU Szállítási terjedelem
SK Rozsah dodávky
SL Obseg pošiljke
EE Tarne sisu
LV Piegādes komplekts
LT Komplektas



DE Auswahl Zusatzgerät > Solltemperatur-Fenster öffnet sich für das rechts/links angeschlossene Lötwerkzeug

GB Select auxiliary device > The set-point temperature window opens for the soldering tool connected on the left/right

ES Selección del equipo adicional > Se abrirá la ventana de la temperatura de referencia del soldador conectado a la derecha/izquierda

FR Sélection appareil auxiliaire > La fenêtre de température de consigne s'ouvre pour l'outil de dessoudage gauche/droit raccordé

IT Selezione apparecchio ausiliario > Compare la finestra della temperatura nominale per l'utensile di saldatura collegato sul lato destro/sul lato sinistro

PT Selecção do aparelho auxiliar > A janela da temperatura nominal abre-se para a ferramenta de soldar ligada à direita/à esquerda

NL Keuze extra toestel > Venster gewenste temperatuur verschijnt voor het rechts/links aangesloten soldeergereedschap

SV tval av tillsatsenhet > Börtemperaturfönstret för höger-/vänsteranslutet

DK Valg af ekstraapparat > tVinduet for nominel temperatur for loddeværktøj ilsluttet i højre/venstre side åbnes

FI Lisälaitteen valinta > Ohjelämpötilaikkuna aukeaa oikealle/vasemmalle kytketylle juottotyökalulle

GR Επιλογή πρόσθετης συσκευής > Ανοίγει το παράθυρο της ονομαστικής θερμοκρασίας για το δεξιά/αριστερά συνδεδεμένο εργαλείο συγκόλλησης

TR İlave cihaz seçimi > Sağa/sola bağlı lehim aleti için nominal

CZ Volba dodatečného zařízení > Spustí se okno Požadovaná teplota pro páječku, připojenou vpravo nebo vlevo

PL Wybór urządzenia dodatkowego > Zostaje otwarte okno temperatury zadanej dla narzędzia lutowniczego podłączonego z prawej / lewej strony Przycisk wprowadzania

HU Kiegészítő eszköz kiválasztása > Megnyílik az előírt hőmérséklet ablaka a jobbról/balról csatlakoztatott forrasztópákához

SK Výber prídavného zariadenia > Otvorí sa okno požadovanej teploty pre pripojenú

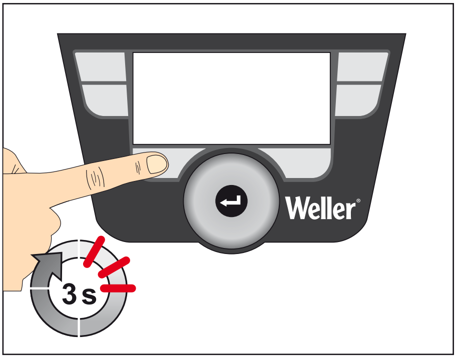
SL Izbira pomožne naprave > Odpre se okno za željeno temperaturo za priklopljeno spajkalno orodje na desni/levi.

EE Lisaseadme valik > Avaneb sihttemperatuuri-aken paremale/vasakule ühendatud jooteinstrumendi kohta

LV Papildiekārtas izvēle > Atveras labajā/kreisajā pusē pievienotā lodēšanas instrumenta vēlamās temperatūras logs

LT Papildomo prietaiso parinktis > Atsidaro nustatytosios temperatūros langas dešinėje / kairėje prijungtam litavimo įrankiui

DE Tastenbelegung
GB Included in delivery
ES Piezas suministradas
FR Fourniture
IT Dotazione
PT Fornecimento
NL Omvang van de levering
SV Leveransomfattning
DK Leveringsomfang
FI Toimitussisältö
GR Υλικά παράδοσης
TR Teslimat kapsamı
CZ Rozsah dodávky
PL Zakres dostawy
HU Szállítási terjedelem
SK Rozsah dodávky
SL Obseg pošiljke
EE Tarne sisu
LV Piegādes komplekts
LT Komplektas



DE Öffnen der Parametereinstellungen des Zusatzgeräts

GB Opening the parameter settings of the auxiliary device

ES Abrir los ajustes de los parámetros del equipo adicional

FR Ouverture des réglages de paramètres de l'appareil auxiliaire

IT Aapertura del campo impostazioni parametri dell'apparecchio ausiliario

PT Abrir as regulações dos parâmetros do aparelho auxilia

NL Openen van de parameterinstellingen van het extra toestel

SV Öppning av illsatsenhetens parameterinställningar

DK åbne parameterindstillingen for ekstraapparat

FI Lisälaitteen valinta, lisälaitteen parametriasetusten avaamisen edellytys

GR Επιλογή πρόσθετης συσκευής, προϋπόθεση για το άνοιγμα των ρυθμίσεων της παραμέτρου της πρόσθετης συσκευής

TR İlave cihaz seçimi, ilave cihaz parametre ayarlarını açmak için ön koşul

CZ Volba dodatečného zařízení, což je předpokladem k spuštění Nastavení parametrů dodatečného zařízení

PL Wybór urządzenia dodatkowego, warunek otwarcia ustawień parametrów urządzenia dodatkowego

HU Kiegészítő eszköz kiválasztása, feltétel a kiegészítő eszköz paraméter beállításai megnyitásához

SK Výber prídavného zariadenia, predpoklad pre otvorenie nastavení parametrov prídavného zariadenia

SL Izbira pomožne naprave, pogoj za odpiranje nastavitev parametrov pomožne naprave

EE Lisaseadme valik, eeldus lisaseadme parameetrite seadmise avamiseks

LV Papildiekārtas izvēle, nosacījums, lai atvērtu papildiekārtas parametru iestatījumus

LT Papildomo prietaiso parinktis, sąlyga papildomo prietaiso parametrų nuostatams atidaryti

Technische Daten

Lötstationen/ Entlötstation	WX 1	WX 2	WXD 2
Abmessungen L x B x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Gewicht	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Netzspannung	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Leistungsaufnahme	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Schutzklasse	I, Gehäuse antistatisch III, Lötwerkzeug		
Sicherung	T2 A		
Temperaturbereich	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) Regelbarer Temperaturbereich ist werkzeugabhängig.		
Temperaturgenauigkeit	± 9 °C (± 17 °F)		
Temperaturstabilität	± 2 °C (± 4 °F)		
Potentialausgleich	Über 3,5 mm Schaltklinkenbuchse an der Geräterückseite.		
Druckluft	-		Eingangsdruck 400 - 600 kPA (58-87 psi) ölfreie, trockene Druckluft
Druckluftwandler	-		Luftverbrauch 35 l / min max Unterdruck 55 kPA (8 psi)
Druckluftanschluss	-		Druckluftschlauch Außendurchmesser 6 mm (0,24“)
Display	255 x 128 dots / Hintergrundbeleuchtung		
USB-Schnittstelle	Das Steuergerät ist mit einer frontseitigen USB-Schnittstelle für Firmware update, Parametrierung und Monitoring ausgerüstet.		

Zu Ihrer Sicherheit

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf dieses Geräts erwiesene Vertrauen.

Bei der Fertigung wurden strengste Qualitätsanforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen, um das Gerät sicher und sachgerecht in Betrieb zu nehmen, zu bedienen, zu warten und einfache Störungen selbst zu beseitigen.

Lesen Sie diese Anleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme und bevor Sie mit dem Gerät arbeiten vollständig durch.

Bewahren Sie diese Anleitung so auf, dass sie für alle Benutzer zugänglich ist.

Warnung!



Stromschlag und Verbrennungsgefahr

Durch unsachgemäßes Anschließen des Steuergeräts besteht Verletzungsgefahr durch Stromschlag und das Gerät kann beschädigt werden. Beim Betrieb des Steuergeräts besteht Verbrennungsgefahr am Lötwerkzeug.

- Lesen Sie die beiliegenden Sicherheitshinweise, die Sicherheitshinweise dieser Betriebsanleitung sowie die Anleitung Ihres Steuergeräts vor Inbetriebnahme des Steuergeräts vollständig durch und beachten Sie die darin gegebenen Vorsichtsmaßnahmen.
- Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.

Das Gerät wurde entsprechend dem heutigen Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt. Trotzdem besteht die Gefahr von Personen- und Sachschäden, wenn Sie die Sicherheitshinweise im beiliegenden Sicherheitsheft sowie die Warnhinweise in dieser Anleitung nicht beachten. Geben Sie das Gerät an Dritte stets zusammen mit der Betriebsanleitung weiter.

Dieses Gerät ist nicht dafür bestimmt, durch Personen (einschließlich Kinder) mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder mangels Erfahrung und/oder mangels Wissen benutzt zu werden, es sei denn, sie werden durch eine für ihre Sicherheit zuständige Person beaufsichtigt oder erhielten von ihr Anweisungen, wie das Gerät zu benutzen ist.

Kinder sollten beaufsichtigt werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit dem Gerät spielen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Verwenden Sie die Lötstation/ Entlötstation ausschließlich gemäß dem in der Betriebsanleitung angegebenen Zweck zum Löten und Entlöten unter den hier angegebenen Bedingungen.

Der bestimmungsgemäße Gebrauch schließt auch ein, dass

- Sie diese Anleitung beachten,
- Sie alle weiteren Begleitunterlagen beachten,
- Sie die nationalen Unfallverhütungsvorschriften am Einsatzort beachten.

Für eigenmächtig vorgenommene Veränderungen am Gerät wird vom Hersteller keine Haftung übernommen.

Berücksichtigte Richtlinien

Die Weller Lötstationen/ Entlötstation entsprechen den Angaben der EG Konformitätserklärung mit den Richtlinien 2004/108/EG, 2006/95/EG und 2011/65/EU (RoHS).



Entsorgung

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik- Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Gerät in Betrieb nehmen

> ***Hinweis***
> *Beachten Sie die jeweiligen Betriebsanleitungen der angeschlossenen Geräte.*

Nehmen Sie das Gerät wie im Kapitel „Anschluss“ beschrieben in Betrieb.

Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt.

Gerät nur ausgeschaltet an die Steckdose anschließen.

Nach dem Einschalten des Gerätes führt der Mikroprozessor einen Selbsttest durch und liest die im Werkzeug gespeicherten Parameterwerte aus.

Solltemperatur und Festtemperaturen sind auf dem Werkzeug gespeichert. Temperatur-Istwert steigt bis zur Solltemperatur (= Lötwerkzeug wird aufgeheizt).

Löten und Entlöten

> ***Hinweis***
> *Die Steuergeräte wurden für eine mittlere Lötspitzengröße justiert. Abweichungen durch Spitzenwechsel oder der Verwendung von anderen Spitzenformen können entstehen.*

Führen Sie die Lötarbeiten gemäß der Betriebsanleitung Ihres angeschlossenen Lötwerkzeuges durch.

Behandlung der Lötspitzen

- Benetzen Sie beim ersten Aufheizen die selektive und verzinnbare Lötspitze mit Lot. Dies entfernt lagerbedingte Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze.
- Achten Sie bei Lötpausen und vor dem Ablegen des Lötkolbens darauf, dass die Lötspitze gut verzinnt ist.
- Verwenden Sie keine zu aggressiven Flussmittel.
- Achten Sie immer auf den ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitzen.
- Wählen Sie die Arbeitstemperatur so niedrig wie möglich.
- Wählen Sie die für die Anwendung größtmögliche Lötspitzenform Daumenregel: ca. so groß wie das Lötpad.
- Sorgen Sie für einen großflächigen Wärmeübergang zwischen Lötspitze und Lötstelle, indem Sie die Lötspitze gut verzinnen.
- Schalten Sie bei längeren Arbeitspausen das Lötsystem aus oder verwenden Sie die Weller Funktion zur Temperaturabsenkung bei Nichtgebrauch.
- Benetzen Sie die Spitze mit Lot, bevor Sie den Lötkolben für längere Zeit ablegen.
- Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Lötspitze.
- Wechseln Sie die Lötspitzen mit dem dazugehörigen Werkzeug.
- Üben Sie keine mechanische Kraft auf die Lötspitze aus.

WX 2, WXD 2: Überlastabschaltung (255 W)

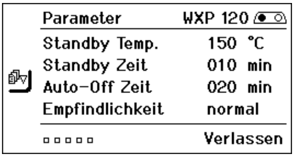
Wenn zwei Werkzeuge gleichzeitig am WX 2 / WXD 2 angeschlossen werden, die zusammen mehr als 255 W benötigen, kommt es zu einer Überlastabschaltung.

Es kann immer nur ein Werkzeug/Kanal verwendet werden.

Parametermenü

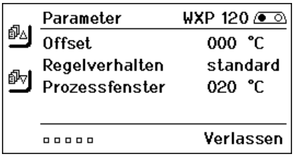
Das Parametermenü ist in zwei Bereiche unterteilt:

Parameter



Parametermenü 1

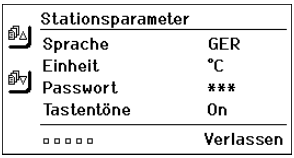
- Standby Temperatur
- Standby Zeit (Temperaturabschaltung)
- AUTO-OFF Zeit (Automatische Abschaltzeit)
- Empfindlichkeit



Parametermenü 2

- Offset (Temperatur-Offset)
- Regelverhalten
- Prozessfenster

Stationsparameter



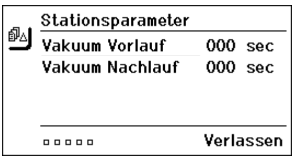
Stationsparameter 1

- Sprache
- Temperaturversion °C/°F (Temperatureinheiten)
- Passwort (Verriegelungsfunktion)
- Tastentöne ein/aus



Stationsparameter 2

- LCD-Kontrast
- LCD-Grundhelligkeit
- Bildschirmschoner
- Roboterausgang



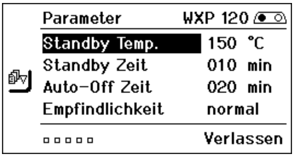
Stationsparameter 3 (nur WXD2)

- Vakuum Vorlauf
- Vakuum Nachlauf

Auswahl mit der Eingabe-Taste bestätigen. Anzeige wechselt in den Auswahl-/Eingabemodus.

Standby Temperatur

Menüaufruf ▶ **Parametermenü 1**

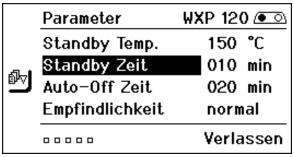


Die Lötwerkzeuge haben eine Nutzungserkennung (Sensor) im Griff, welche bei Nichtbenutzung des Lötwerkzeugs den Abkühlvorgang automatisch einleitet.

Nach einer Temperaturabschaltung wird automatisch die Standby Temperatur eingestellt.

Standby Zeit (Temperaturabschaltung)

Menüaufruf ▶ **Parametermenü 1**



Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird die Temperatur nach Ablauf der eingestellten Standby Zeit auf Standby Temperatur abgesenkt. Der Standby-Zustand wird durch eine blinkende Istwertanzeige angezeigt und im Display wird „Standby“ angezeigt.

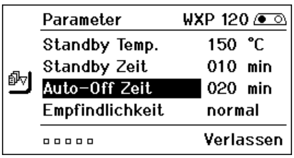
Drücken der Bedien-Taste beendet diesen Standby Zustand. Der im Werkzeug integrierte Sensor erkennt die Zustandsänderung und deaktiviert den Standby Zustand, sobald das Werkzeug bewegt wird.

Option	Beschreibung
OFF	Standby Zeit ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-99 min	Standby Zeit , individuell einstellbar

Hinweis
Bei Lötarbeiten mit geringem Wärmebedarf kann die Zuverlässigkeit der Standbyfunktion beeinträchtigt sein.

AUTO-OFF Zeit (Automatische Abschaltzeit)

Menüaufruf ▶ **Parametermenü 1**



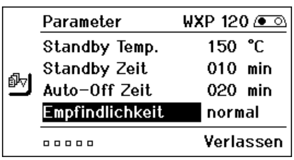
Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird nach Ablauf der AUTO-OFF Zeit die Heizung des Lötwerkzeuges abgeschaltet.

Die Temperaturabschaltung wird unabhängig von der eingestellten Standby-Funktion ausgeführt. Die Isttemperatur wird blinkend angezeigt und dient als Restwärmeanzeige. Im Display erscheint „AUTO-OFF“.

Option	Beschreibung
OFF	AUTO-OFF Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-999 min	AUTO-OFF Zeit, individuell einstellbar.

Empfindlichkeit

Menüaufruf ▶ **Parametermenü 1**

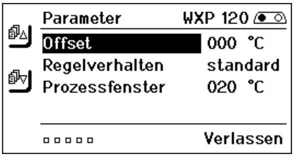


Option	Beschreibung
low	unempfindlich – reagiert auf starke (lange) Bewegung
normal	standard (Werkseinstellung)
high	empfindlich - reagiert auf leichte (kurze) Bewegung

Parametermenü

Offset (Temperatur-Offset)

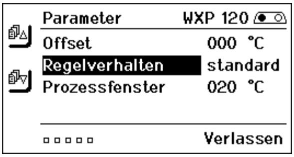
Menüaufruf ▶ **Parametermenü 2**



Die tatsächliche Lötspitzentemperatur kann durch Eingabe eines Temperatur-Offsets um ± 40 °C (± 72 °F) angepasst werden.

Regelverhalten

Menüaufruf ▶ **Parametermenü 2**

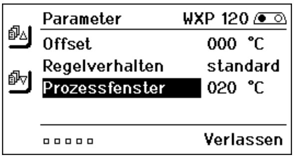


Die Funktion bestimmt das Aufheizverhalten des Lötwerkzeuges zum Erreichen der eingestellten Werkzeugtemperatur.

Option	Beschreibung
standard	angepasstes (mittleres) Aufheizen (Werkseinstellung)
sanft	langsames Aufheizen
aggressiv	schnelles Aufheizen

Prozessfenster

Menüaufruf ▶ **Parametermenü 2**



Der im Prozessfenster eingestellte Temperaturbereich bestimmt das Signalverhalten des potentialfreien Schaltausgangs.

Hinweis

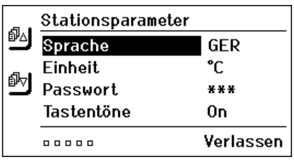
Bei Werkzeugen mit LED Ringlicht (z. B. WXDP 120) bestimmt das Prozessfenster das Leuchtverhalten des LED Ringlichts.

Konstantes Leuchten bedeutet das Erreichen der vorgewählten Temperatur bzw. die Temperatur ist innerhalb des vorgegebenen Prozessfensters.

Blinken signalisiert, dass das System aufheizt bzw. die Temperatur außerhalb des Prozessfensters ist.

Sprache

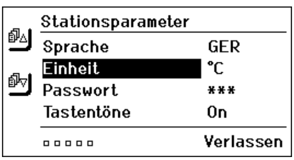
Menüaufruf ▶ **Stationsparameter 1**



CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Temperaturversion °C/°F (Temperatureinheiten)

Menüaufruf ▶ **Stationsparameter 1**

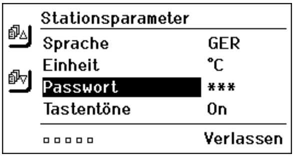


Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

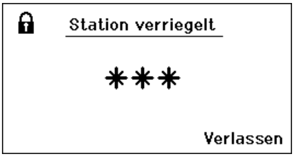
DE

Passwort (Verriegelungsfunktion)

Menüaufruf ▶ **Stationsparameter 1**







Nach Einschalten der Verriegelung sind an der Lötstation nur noch die Festtemperatur-Tasten (= Bedien-Tasten 1 und 2) bedienbar.

Alle anderen Einstellungen können bis zur Entriegelung nicht mehr verstellt werden.

> ***Hinweis***
> *Soll es wirklich nur einen Temperaturwert zur Auswahl geben, müssen die Bedien-Tasten 1 und/oder 2 (Festtemperatur-Tasten) auf den gleichen Temperaturwert eingestellt werden.*

Lötstation verriegeln:

Den gewünschten dreistelligen Verriegelungscode (zwischen 001-999) mit dem Dreh-Klick-Rad einstellen.

Die Verriegelung ist aktiv (im Display ist ein Schloss zu sehen).

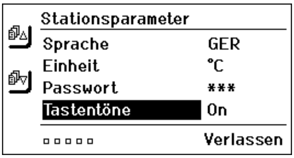
Lötstation entriegeln

1. Parametermenü aufrufen. Ist die Verriegelung aktiv, öffnet sich automatisch der Passwort- Menü-Punkt. Im Display erscheinen drei Sterne (***).
2. Den dreistelligen Verriegelungscode mittels Dreh-Klick-Rad einstellen.
3. Code mit der Eingabe-Taste bestätigen.

> ***Code vergessen?***
> *Wenden Sie sich bitte an unseren Kunden Service: info@weller-tools.com.*

Tastentöne ein/aus

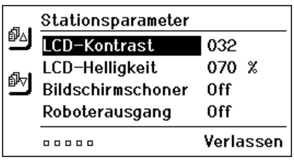
Menüaufruf ▶ **Stationsparameter 1**



Option	Beschreibung
ON	eingeschaltet
OFF	ausgeschaltet

LCD-Kontrast

Menüaufruf ▶ **Stationsparameter 2**



Option	Beschreibung
10	LCD-Kontrast: nieder
60	LCD-Kontrast: hoch

LCD-Grundhelligkeit

Menüaufruf ▶ **Stationsparameter 2**



Option	Beschreibung
10%	LCD-Grundhelligkeit: dunkel
100 %	LCD-Grundhelligkeit: hell

Bildschirmschoner

Menüaufruf ▶ **Stationsparameter 2**



Option	Beschreibung
ON	eingeschaltet
OFF	ausgeschaltet

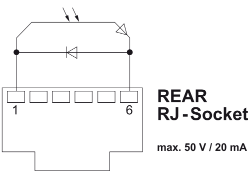


Bildschirmschoner

Roboterausgang

Menüaufruf ▶ **Stationsparameter 2**





Der Roboterausgang befindet sich auf der Rückseite des Geräts.
Folgende Auswahlpunkte stehen zur Wahl::

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – links – rechts – links & rechts – ZeroSmog – Stop&Go

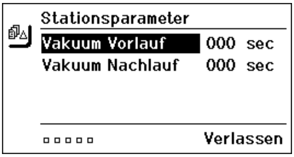
Option	Beschreibung
links	linker Werkzeugkanal (Werkseinstellung)
rechts	rechter Werkzeugkanal
links & rechts	beide Werkzeugkanäle
ZeroSmog	Der hintere potentialfreie Schaltausgang wird bei Benutzung eines Tools geschlossen. Über einen optionalen Adapter können bestimmte Zero Smog angeschlossen werden. Die rückseitige RS 232 Schnittstelle ist weiterhin funktionsfähig. Schaltausgang ist offen bei Standby, Auto Off, Off oder wenn kein Werkzeug gesteckt ist.
Stop&Go	Die hintere RS 232 Schnittstelle wird zum Ansteuern eines optionalen Optoadapters verwendet um über einen Lichtleiter eine KHE-P schalten zu können. Bei Benutzung eines Tools wird der Ausgang aktiviert. Zusätzlich wird der potentialfreie Schaltausgang geschlossen. Ausgang ist aus bei Standby, Auto-Off, Off oder wenn kein Werkzeug gesteckt ist.

Hinweis

Ist die Arbeitstemperatur für den Roboter erreicht, dann wird im Display ein – ok – angezeigt. (nicht bei Zero Smog)

Vakuum Vorlauf *

Menüaufruf ▶ **Stationsparameter 3**

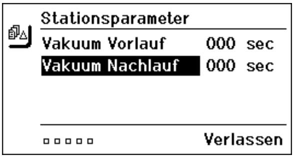


Um ein vorzeitiges Starten der Pumpe zu verhindern oder um eine definierte Vorwärmzeit der Lötstelle zu gewährleisten, kann eine Einschaltverzögerung eingestellt werden

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Vorlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-10 sec	ON: Vakuum Vorlauf Zeit, individuell einstellbar

Vakuum Nachlauf *

Menüaufruf ▶ **Stationsparameter 3**

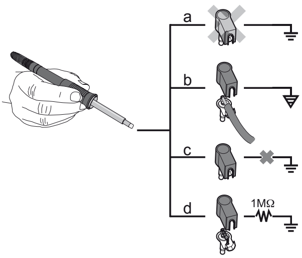


Um das Verstopfen des Entlötkolbens zu verhindern, kann eine Vakuum Nachlauf-Zeit eingestellt werden.

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Nachlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-10 sec	ON: Vakuum Nachlauf Zeit, individuell einstellbar

* nur WXD2

Potentialausgleich



Durch unterschiedliche Schaltung der 3,5 mm Schaltklinkenbuchse sind 4 Varianten möglich:

a	Hart geerdet	Ohne Stecker (Auslieferungszustand).
b	Potentialausgleich	Mit Stecker, Ausgleichsleitung am Mittelkontakt.
c	Potentialfrei	Mit Stecker
d	Weich geerdet	Mit Stecker und eingelötetem Widerstand. Erdung über den gewählten Widerstand

Firmware update durchführen

Hinweis

Während das Firmware update läuft, darf die Station nicht ausgeschalten werden.

1. Lötstation ausschalten.
2. Speicherstick in die USB-Schnittstelle einstecken.
3. Lötstation einschalten.

Firmware update wird automatisch durchgeführt.

Falls Sie eine aktuellere Firmware bereits auf Ihrer Station installiert haben, wird diese nicht verändert.

Zusatzgeräte anschließen

Beachten Sie die Übersichtabbildungen.

<u>Zusatzgeräte anschließen</u>

Zusatzgeräte können entweder an der Schnittstelle an der Frontseite und/oder an der Schnittstelle auf der Rückseite der Lötstation angeschlossen werden.

Die Lötstation erkennt automatisch, welches Zusatzgerät angeschlossen ist. Die Lötstation zeigt die Schnittstelle vorn, oder die Schnittstelle hinten, das Symbol oder den Namen des angeschlossenen Zusatzgeräts an.

<u>Parameter der Zusatzgeräte einstellen</u>

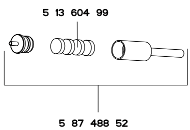
1. Zusatzgerät über Zusatzgerät-Taste (vorn/hinten) auswählen.
Einstellbarer Parameter erscheint im Display (z. B. Drehzahl).
2. Den gewünschten Wert mit dem Dreh-Klick-Rad einstellen.
3. Wert mit der Eingabe-Taste bestätigen

Pflege und Wartung

Bedienpanel mit geeignetem Reinigungstuch bei Verunreinigung reinigen.

Nicht verwendete Schnittstellen mit Verschlusskappen verschließen.

Fehlermeldungen und Fehlerbehebung

Meldung/Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Abhilfe
Anzeige „- - -"	■ Werkzeug wurde nicht erkannt ■ Werkzeug defekt	■ Anschluss des Werkzeugs am Gerät überprüfen ■ Angeschlossenes Werkzeug überprüfen
Keine Displayfunktion (Display aus)	■ Keine Netzspannung vorhanden	■ Netzschalter einschalten ■ Netzspannung überprüfen ■ Gerätesicherung überprüfen
OFF Kanal kann nicht eingeschaltet werden	■ Überlastabschaltung ■ Kanal ausgeschaltet	■ Es kann nur ein Kolben betrieben werden.
WXD 2: Kein Vakuum am Entlötwerkzeug	■ Vakuum nicht angeschlossen ■ Entlötdüse verstopft ■ Druckluft nicht oder falsch angeschlossen	■ Vakuumschlauch am Vakuumanschluss anschließen ■ Entlötdüse mit Reinigungswerkzeug warten ■ Druckluft am Druckluftanschluss anschließen oder prüfen
WXD 2: Unzureichendes Vakuum am Entlötwerkzeug	■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug voll ■ Hauptfilter an der Lötstation voll	■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug wechseln ■ Hauptfiltereinsatz an der Lötstation wechseln 
Hintere RS 232: keine Funktion mit Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	■ Roboterausgang auf Stop/Go eingestellt	Roboterausgang wieder auf Stop&Go stellen oder vordere RS 232 Schnittstelle verwenden.

Garantie

Die Mängelansprüche des Käufers verjähren in einem Jahr ab Ablieferung an ihn. Dies gilt nicht für Rückgriffsansprüche des Käufers nach §§ 478, 479 BGB.

Aus einer von uns abgegebenen Garantie haften wir nur, wenn die Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantie von uns schriftlich und unter Verwendung des Begriffs „Garantie" abgegeben worden ist.

Die Garantie verfällt bei unsachgemäßem Gebrauch und wenn von unqualifizierten Personen Eingriffe vorgenommen wurden.

Technische Änderungen vorbehalten!

Bitte informieren Sie sich unter www.weller-tools.com.

Technical Data

GB

soldering station/ desoldering station	WX 1	WX 2	WXD 2
Dimensions L x W x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Weight	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Mains supply voltage	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Power consumption	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Safety class	I, antistatic housing III, soldering tool		
Fuse	T2 A		
Temperature range	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) Controllable temperature range is tool-dependent		
Temperature accuracy	± 9 °C (± 17 °F)		
Temperature stability	± 2 °C (± 4 °F)		
Equipotential bonding	Via 3.5 mm pawl socket on back of device		
Compressed air	-		Inlet pressure 400 - 600 kPA (58-87 psi); oil-free, dry compressed air
Compressed air converter	-		Air consumption 35 l / min max vacuum 55 kPA (8 psi)
Compressed air connection	-		Compressed air hose outer diameter 6 mm (0,24“)
Display	255 x 128 dots / Backlighting		
USB port	The control unit comes with a front-side USB port for installing firmware updates, configuration and monitoring.		

For your safety

Thank you for the confidence you have shown in buying this device.

The device has been manufactured in accordance with the most rigorous quality standards which ensure that it operates perfectly.

These instructions contain important information which will help you to start up, operate and service the device safely and correctly as well as to eliminate simple faults and malfunctions yourselves.

Read these instructions and the accompanying safety information carefully before starting up the device and starting work with the device.

Keep these instructions in a place that is accessible to all users.

Warning!



Electric shock and risk of burns

Connecting the control unit incorrectly poses a risk of injury due to electric shock and can damage the device. Risk of burns from the soldering tool while the control unit is operating.

- Read the enclosed instructions, the safety instructions included in these operating instructions as well as the instructions for your control unit all the way through and observe the specified precautionary measures before putting the control unit into operation.
- Always place the soldering tool in the safety holder when not in use.

The device has been manufactured in accordance with state-of-the-art technology and acknowledged regulations concerning safety. There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the accompanying booklet and the warnings given in these instructions. Always pass on the device to third parties together with these operating instructions.

This appliance is not intended for use by persons (including children) with limited physical, sensory or mental capabilities or insufficient experience and/or knowledge unless they are supervised by a person who is responsible for their safety or have been instructed by them in the safe use of the appliance.

Children should be supervised in order to ensure that they do not play with the tool.

Specified Conditions Of Use

Use the soldering station/ desoldering station exclusively for the purpose indicated in the operating instructions of soldering and unsoldering/desoldering under the conditions specified herein.

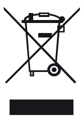
Intended use of the soldering station/ desoldering station also includes the requirement that you

- adhere to these instructions,
- observe all other accompanying documents,
- comply with national accident prevention guidelines applicable at the place of use.

The manufacturer will not be liable for unauthorised modifications to the device.

Applied directives

The Weller soldering station/ desoldering station conforms to the specifications of the EC Declaration of Conformity as defined by Directives 2004/108/EC, 2006/95/EC and 2011/65/EU (RoHS).



Disposal

Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

Starting up the device

> ***Note***
> *Please adhere to the operating instructions of the connected devices.*

Check to see if the mains voltage matches the ratings on the name-plate.

Make sure the machine is switched off before plugging in.

After switching on the device, the microprocessor carries out a self-test and reads out the values of the parameters stored in the tool.

The set-point temperature and fixed temperatures are stored in the tool. The actual temperature value increases to the set-point temperature (= soldering tool is heated up).

Soldering and desoldering

> ***Note***
> *The control units have been adapted to hold a medium-sized soldering tip. Discrepancies may occur if the tip is changed or a different shaped tip is used.*

Carry out soldering work as directed in the operating instructions of your connected soldering tool.

Handling soldering tips

- Coat the tin-plated soldering tip with solder when heating the iron for the first time as this will remove any oxide films or impurities from the soldering tip that have accumulated during storage.
- During pauses between soldering and before storing the soldering iron, ensure that the soldering tip is well-coated.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering tip is seated correctly.
- Select the lowest possible working temperature.
- Select the largest possible soldering tip shape for the application: approx. as large as the soldering pad.
- Coat the soldering tip well to ensure efficient heat transfer between the soldering tip and soldering point.
- Switch off the system if you do not intend to use the soldering iron for lengthy periods or activate the Weller temperature reduction function.
- Wet the tip with solder if you do not intend to use the soldering iron for a lengthy period of time.
- Apply the solder directly at the soldering point, not on the soldering tip.
- Change the soldering tip using an appropriate tool.
- Do not subject the soldering tip to physical force.

WX 2, WXD 2: Overload cut-out (255 W)

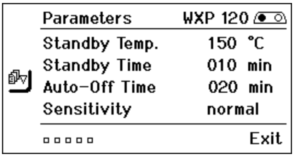
If two tools are simultaneously connected to WX 2 / WXD 2 and together have a power demand of greater than 255 W, an overload cut-out will occur.

Only one tool/channel can be used at a time.

Parameter menu

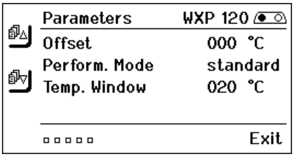
The parameter menu is subdivided into two areas:

Parameters



Parameter menu 1

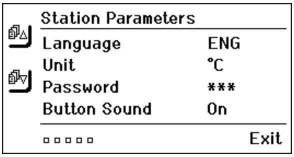
- Standby temperature
- Standby time (temperature deactivation)
- AUTO OFF time (automatic switch-off time)
- Sensitivity



Parameter menu 2

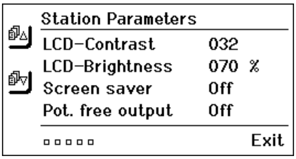
- Offset (temperature offset)
- Control response
- Process window

Station parameters



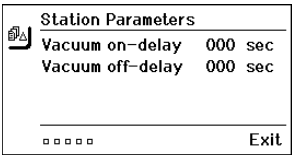
Station parameters 1

- Language
- Temperature version °C/°F (temperature units)
- Password (lock function)
- Touchtones on/off



Station parameters 2

- LCD contrast
- LCD background brightness
- Screen saver
- Robot output



Station parameters 3 (WXD2 only)

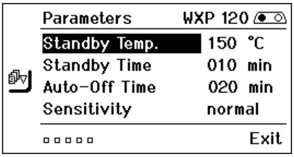
- Vacuum pre-feed
- Vacuum run-on

Confirm the selection with the Enter key. The display changes over to Selection/Entry mode.

Parameter menu

Standby temperature

Open Menu ▶ **Parameter menu 1**

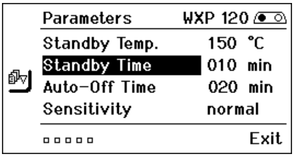


Note The soldering tools have a usage detector (sensor) in the handle which automatically starts the cooling cycle when the soldering tool is not in use.

The standby temperature is automatically set after a temperature deactivation.

Standby time (temperature deactivation)

Open Menu ▶ **Parameter menu 1**



When the soldering tool is not in use, the temperature is reduced to the standby temperature after the set standby time has elapsed. Standby mode is indicated as a flashing actual value and the display reads „Standby“.

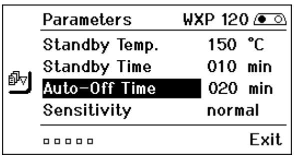
Press control key to exit Standby mode. The sensor integrated tool detects the change in state and deactivates Standby mode as soon as the tool is moved.

Option	Description
OFF	standby time is deactivated (factory setting)
1-99 min	standby time, individually adjustable

Note
In the case of soldering work with low heat requirements, the reliability of the standby function may be impaired.

AUTO OFF time (automatic switch-off time)

Open Menu ▶ **Parameter menu 1**



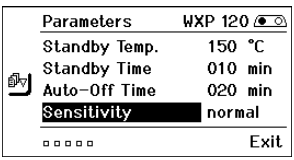
When the soldering tool is not in use, the soldering tool heater is switched off when the AUTO OFF time expires.

Temperature deactivation is performed independently of the set standby function. The actual temperature is indicated by flashing LED and serves as a residual heat display. The display reads „OFF“.

Option	Description
OFF	AUTO OFF function is deactivated (factory setting)
1-999 min	AUTO-OFF time, can be set individually.

Sensitivity

Open Menu ▶ **Parameter menu 1**

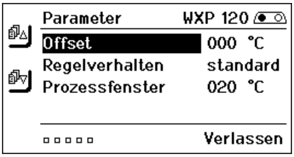


Option	Description
low	Non-sensitive – Reacts to heavy (long) movement
normal	standard (factory setting)
high	Sensitive - Reacts to light (short) movement

Parameter menu

Offset (temperature offset)

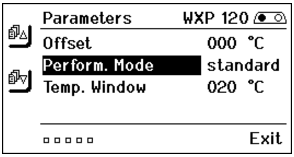
Open Menu ▶ **Parameter menu 2**



The actual soldering-tip temperature can be adapted by entering a temperature offset around ± 40 °C (± 72 °F).

Control response

Open Menu ▶ **Parameter menu 2**

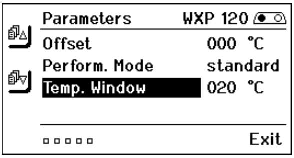


The function determines the heating characteristics of the soldering tool to achieve the set tool temperature.

Option	Description
standard	adapted (medium) heating (factory setting)
soft	slow heating
aggres-sive	rapid heating

Process window

Open Menu ▶ **Parameter menu 2**



Der iThe temperature range set in the process window determines the signal response of the floating switching output.

Note

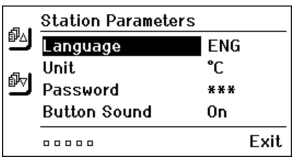
On tools with an LED ring light (e.g. WXDP 120), the process window defines the illumination characteristics of the LED ring light.

If the LED is continuously illuminated, this means that the preselec-ted temperature has been reached or that the temperature is within the predetermined process window.

A flashing LED indicates that the system is heated or that the temperature is outside the process window.

Language

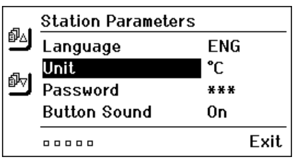
Open Menu ▶ **Station parameters 1**



CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Temperature version °C/°F (temperature units)

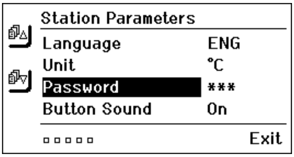
Open Menu ▶ **Station parameters 1**

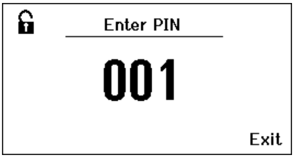


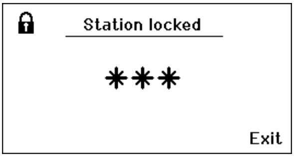
Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Password (lock function)

Open Menu ▶ **Station parameters 1**







After switching the lock function on, only the fixed temperature keys can be operated on the soldering station. All other settings are disabled until the repair station is unlocked again.

> ***Note***
> *If you want only one temperature value to be selectable, the control keys fixed temperature keys) must be set to the same temperature value.*

Lock the soldering station:

Set the required three-character locking code (between 001-999) with the turn-and-click wheel.

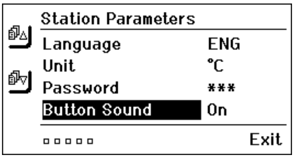
The lock is active (the display shows a lock symbol).

Unlocking the soldering station

1. Call up the parameter menu. If the lock function is active, the password menu item opens automatically. Three stars (***) are shown on the display.
2. Set the three-character locking code using the turn-and-click wheel.
3. Confirm the code with the Enter key.

Touchtones on/off

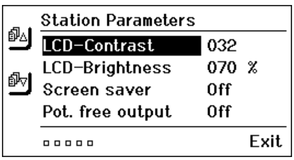
Open Menu ▶ **Station parameters 1**



Option	Description
ON	ON
OFF	OFF

LCD contrast

Open Menu ▶ **Station parameters 2**



Option	Description
10	LCD contrast: Low
60	LCD contrast: High

LCD background brightness

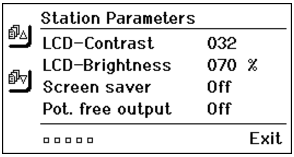
Open Menu ▶ **Station parameters 2**



Option	Description
10%	LCD background brightness: Dark
100 %	LCD background brightness: Light

Screen saver

Open Menu ▶ **Station parameters 2**



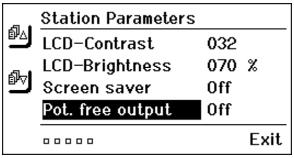
Option	Description
ON	ON
OFF	OFF

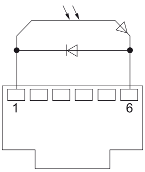


Screen saver

Robot output

Open Menu ▶ **Station parameters 2**





REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

The robot output is on the back of the device.
The following options are available::
WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go
WX2/ WXD2: Off – left – right – left & right – ZeroSmog – Stop&Go

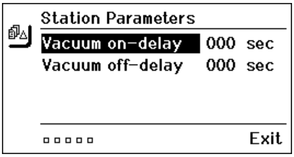
Option	Description
left	left tool channel (factory setting)
right	right tool channel
left & right	both tool channels
ZeroSmog	The rear floating signal output is closed when using a tool. Certain Zero Smog can be connected with an optional adapter. The rear RS 232 port is still functional. Signal output is open in Standby, Off and Auto Off modes or if no tool is inserted.
Stop&Go	The rear RS232 port is used to drive an optotransmitter so that a KHE-P can be activated via an optical fibre. If a tool is used, the output is set to High in order to „activate“ the transmitter. In addition, the floating switched output is closed. Output is off in Standby, Off and Auto Off modes or if no tool is inserted.

Note

If the robot is at working temperature, the display will show – ok –.
(Not available with Zero Smog)

Vacuum pre-feed *

Open Menu ▶ **Station parameters 3**

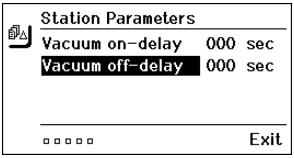


In order to prevent the pump from starting prematurely or to ensure a defined soldering-joint preheating time, it is possible to set an ON delay.

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum pre-feed function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum pre-feed time, individually

Vacuum run-on *

Open Menu ▶ **Station parameters 3**

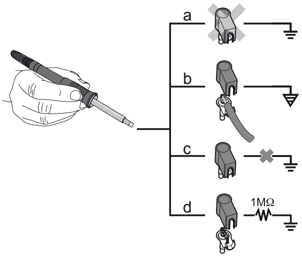


To prevent the desoldering iron from becoming clogged, it is possible to set a vacuum run-on time.

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum run-on function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum run-on time, individually adjustable

* WXD2 only

Equipotential bonding



Four variants are possible by connecting the 3.5 mm jack socket differently:

a	Hard-grounded	supplied without plug.
b	Equipotential bonding	with plug, equaliser at centre contact.
c	Floating	with plug
d	Soft-grounded	with plug and soldered resistor. Grounded through selected resistor.

Carrying out a firmware update

> ***Note***
> *The station must not be switched off while the firmware update is running.*

1. Switch off the Soldering Station.
2. Insert the memory stick into the USB port.
3. Switch on the Soldering Station.

The firmware update is performed automatically.

If you have a more already installed more recent firmware on your station, this will not be changed.

Connecting auxiliary devices

Please observe the overview diagrams.

Connecting auxiliary devices

Auxiliary devices can be connected either to the port on the front panel and/or to the port on the back of the Soldering Station.

The Soldering Station detects automatically which auxiliary device is connected. The Soldering Station shows the symbol or name of the connected auxiliary device on the front port or rear port.

Setting the parameters of auxiliary devices

1. Select the auxiliary device using the auxiliary device key (front/back).
The variable parameters (e.g. speed) are displayed.
2. Set the required value using the turn-and-click wheel.
3. Confirm the value with the Enter key

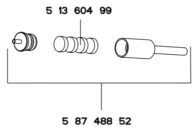
Care and maintenance

Clean the operator panel, if dirty, using a suitable cleaning cloth.

Seal ports which are not in use with covering caps.

GB

Error messages and error clearance

Message/symptom	Possible cause	Remedial measures
Display: „- - -	■ Tool has not been detected ■ Tool defective	■ Check connection of tool to device ■ Check connected tool
No display function (display OFF)	■ No mains supply voltage	■ Turn on mains power switch ■ Check mains supply voltage ■ Check device fuse
OFF Channel cannot be switched on	■ Overload cut-out	■ Only one soldering iron can be operated.
WXD 2: No vacuum at desoldering tool	■ Vacuum not connected ■ Desoldering nozzle clogged ■ Compressed air not or incorrectly connected	■ Connect vacuum hose to vacuum connection ■ Service desoldering nozzle using cleaning tool ■ Connect compressed air to compressed air connection or check
WXD 2: Insufficient vacuum at desoldering tool	■ Filter cartridge on desoldering tool full ■ Main filter on soldering station full	■ Change filter cartridge on desoldering tool full ■ Change the main filter element on the soldering station 

Warranty

Claims by the buyer for physical defects are time-barred after a period of one year from delivery to the buyer. This does not apply to claims by the buyer for indemnification in accordance with §§ 478, 479 BGB (German Federal Law Gazette).

We shall only be liable for claims arising from a warranty furnished by us if the quality or durability warranty has been furnished by use in writing and using the term „Warranty“.

The warranty shall be void if damage is due to improper use and if the device has been tampered with by unauthorised persons.

Subject to technical alterations and amendments.

For more information please visit www.weller-tools.com.

Datos Técnicos

ES

Estaciones de soldar/ desoldar	WX 1	WX 2	WXD 2
Dimensiones L x An x Al	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Peso aproximadamente	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Tensión de red	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Consumo de potencia	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Clase de protección	I, caja antiestática III, soldador		
Protección	T2 A		
Rango de temperatura	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) La gama de temperatura regulable varía en función de la herramienta.		
Precisión de la temperatura	± 9 °C (± 17 °F)		
Estabilidad térmica	± 2 °C (± 4 °F)		
Equipotencial			
Aire comprimido	-		Presión de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) libre de aceite, aire comprimido seco
Convertidor de aire	-		Consumo de aire 35 l / min. Depresión máx. 55 kPA (8 psi)
Toma de aire comprimido	-		Manguera de aire comprimido diámetro exterior 6 mm (0,24“)
Pantalla	255 x 128 dots / Iluminación del fondo		
Interfaz USB	La unidad de control incorpora un puerto USB en la parte frontal para la actualización de firmware, parametrización y monitorización.		

Por su propia seguridad

Le agradecemos la confianza depositada en nosotros con la compra de este aparato.

La fabricación de este aparato está sometida a los más rigurosos controles de calidad para garantizar un perfecto funcionamiento del mismo.

Estas instrucciones contienen información importante para poder poner manejar el aparato de forma adecuada y segura, realizar los trabajos de mantenimiento e incluso realizar pequeñas reparaciones.

Antes de poner en funcionamiento el aparato y de comenzar a trabajar con él leer completamente las presentes instrucciones y las normas de seguridad.

Conservar las presentes instrucciones en un lugar accesible para todos los usuarios.

¡Advertencia!

Peligro de descarga eléctrica y de sufrir quemaduras

Si se conecta inadecuadamente la unidad de control existe peligro de provocar daños personales y materiales como consecuencia de descargas eléctricas. Durante el funcionamiento de la unidad de control existe peligro de sufrir quemaduras con el soldador.

- Lea detenidamente todas las normas de seguridad adjuntas, las normas de seguridad del manual de uso, así como las instrucciones de su unidad de control antes de ponerla en funcionamiento y siga siempre las normas de precaución.
- Siempre y cuando no utilice el soldador colóquelo en el soporte de seguridad.

Este aparato ha sido diseñado y fabricado según los últimos avances técnicos y normas de seguridad homologadas. No obstante, existe riesgo de que se produzcan daños personales o materiales si no se respetan las instrucciones de seguridad que figuran en el folleto de seguridad adjunto, así como las advertencias de este manual de uso. Entregar el aparato a terceras personas siempre acompañado del presente manual de uso.

Este aparato no está destinado al uso por personas (incluso niños) con restringidas capacidades físicas, sensóricas o mentales o por la falta de experiencia y/o conocimientos, a no ser que se encuentren bajo el cuidado de una persona responsable por su seguridad o que hayan sido instruidas por éstas con respecto al empleo del aparato.

Los niños deberán encontrarse bajo vigilancia para garantizar que no juegen con el aparato.

Aplicación De Acuerdo A La Finalidad

Utilice la estación de soldar/desoldar únicamente para el uso especificado en el manual de instrucciones, es decir, para soldar y desoldar, siguiendo siempre las indicaciones del presente documento.

El uso conforme a lo previsto incluye también:

- siga las instrucciones de este manual,
- siga las instrucciones de todos los documentos que acompañan al aparato,
- cumpla las normas de prevención de accidentes laborales vigentes en el país de uso.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad en caso de realización de modificaciones por cuenta propia en el aparato.

Directivas aplicables

Las estaciones de soldar/desoldar de Weller cuentan con la declaración de conformidad CE en virtud de las directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE y 2011/65/EU (RoHS).

Eliminación de residuos

¡No deseche los aparatos eléctricos junto con los residuos domésticos! De conformidad con la Directiva Europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación de acuerdo con la legislación nacional, las herramientas eléctricas cuya vida útil haya llegado a su fin se deberán recoger por separado y trasladar a una planta de reciclaje que cumpla con las exigencias ecológicas.

ES

Puesta en servicio del aparato

> ***Nota***
> *Siga las instrucciones del manual de uso del aparato conectado.*

Compruebe si la tensión de red coincide con la indicada en la placa de características.

Asegurarse que la máquina está desconectada antes de enchufarla.

Una vez conectado el aparato el microprocesador realiza un auto-test y lee los parámetros guardados en la herramienta.

La temperatura de referencia y las temperaturas fijas están guardadas en el soldador. La temperatura real aumentará hasta alcanzar la temperatura de referencia (= el soldador se calienta).

Soldar y desoldar

> ***Nota***
> *Las unidades de control están ajustadas para funcionar con puntas de soldar de tamaño mediano. Pueden surgir diferencias de comportamiento debido al cambio de punta o al utilizar puntas con una forma diferente.*

Realice los trabajos de soldadura según el manual de uso del soldador conectado.

Manipulación de las puntas de soldar

- Al calentar por primera vez la punta de soltar seleccionada aplicarle un poco de estaño. De esta forma se eliminan posibles restos de óxido o impurezas que pueden aparecer durante su almacenaje.
- Para realizar descansos mientras suelda o al colocar el soldador en el soporte es imprescindible procurar que la punta de soldar esté bien estañada.
- No utilizar fundentes agresivos.
- Asegurarse de que las puntas de soltar estén siempre colocadas correctamente.
- Ajustar la temperatura más baja posible
- Seleccionar la punta de soldar más grande posible para la aplicación deseada, por regla general:
  aprox. tan grande como el punto de soldadura.
- Procurar que el calor se transmita ampliamente entre la punta de soldar y el punto de soldadura estañando bien la punta de soldar.
- En caso de pausas prolongadas desconectar el equipo y utilizar la función de reducción de la temperatura de la estación Weller.
- Aplicar estaño a la punta de soldar antes de depositar el soldador durante un espacio de tiempo prolongado.
- Aplicar el estaño directamente en el punto de soldadura para que se funda y no en la punta de soldar.
- Cambiar las puntas de soldar con las herramientas apropiadas.
- No someter la punta de soldar a esfuerzos mecánicos.

WX 2, WXD 2: Desconexión por sobrecarga (255 W)

Si conecta dos soldadores al mismo tiempo en la estación desoldadora WX 2 / WXD 2, que juntos precisen más de 255 W, se producirá una desconexión por sobrecarga.

En este caso sólo podrá usar un soldador/canal.

Menú de parámetros

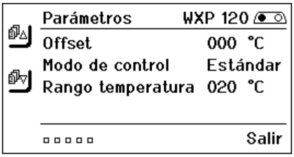
El menú de parámetros está dividido en dos:

Parámetros



Menú de parámetros 1

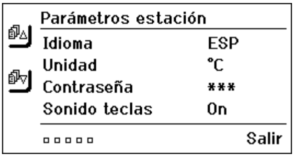
- Temperatura standby
- Tiempo standby (desconexión de la temperatura)
- Tiempo AUTO-OFF (tiempo de desconexión automática)
- Sensibilidad



Menú de parámetros 2

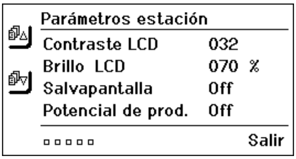
- Offset (offset de temperatura)
- Comportamiento térmico
- Rango de proceso

Parámetros de la estación



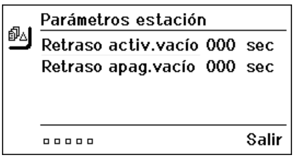
Parámetros de la estación 1

- Idioma
- Unidad de medición de la temperatura °C/°F
- Contraseña (función de bloqueo)
- Activación/desactivación de tonos del teclado



Parámetros de la estación 2

- Contraste LCD
- Brillo LCD
- Salvapantalla
- Salida para robot



Parámetros de la estación 3 (Solo WXD2)

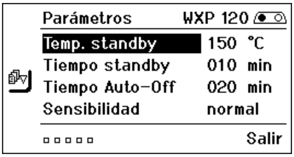
- Vacío conexión retardada
- Vacío desconexión retardada

Confirmar el punto seleccionado pulsando la tecla Enter. La pantalla pasará al Modo de Selección/Entrada.

Menú de parámetros

Temperatura standby

Acceso al Menú ▶ **Menú de parámetros 1**

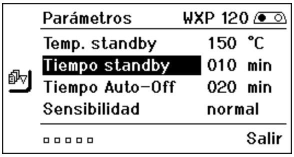


Nota Los soldadores disponen de un detector de uso (sensor) en el mango que en caso de inactividad se encarga de iniciar automáticamente la operación de enfriamiento.

Después de una desconexión de temperatura se ajusta automáticamente la temperatura standby.

Tiempo standby (desconexión temperatura)

Acceso al Menú ▶ **Menú de parámetros 1**



Cuando no se utiliza el soldador, la temperatura se reduce hasta alcanzar la temperatura standby después de que haya transcurrido el tiempo standby ajustado. El estado standby se indica con un valor real intermitente y en la pantalla aparece „Standby“.

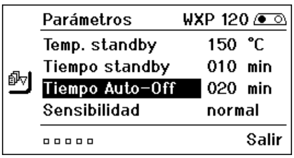
Al pulsar la tecla de mando finaliza este estado standby. El sensor integrado en el soldador detectar el cambio de estado y desactiva el estado standby en cuando que se mueve el soldador.

Opcional	Descripción
OFF	el tiempo standby está desconectado (configuración de fábrica)
1-99 min	tiempo standby, ajustable individualmente

Nota
En los trabajos de soldar que requieran poca temperatura se puede ver mermada la fiabilidad de la función standby.

Tiempo AUTO-OFF (tiempo desconexión automática)

Acceso al Menú ▶ **Menú de parámetros 1**



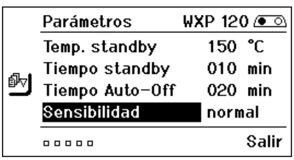
Si no se utiliza el soldador, una vez transcurrido el tiempo AUTO-OFF se desconecta la resistencia del soldador.

La desconexión de temperatura se realiza independientemente de la función standby ajustada. La temperatura real parpadea y sirve para indicar el calor residual. Mientras aparece en la pantalla „AUTO-OFF“.

Opcional	Descripción
OFF	la función AUTO-OFF está desconectada (configuración de fábrica)
1-999 min	tiempo AUTO-OFF, ajustable

Sensibilidad

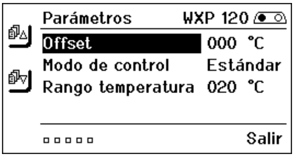
Acceso al Menú ▶ **Menú de parámetros 1**



Opcional	Descripción
low	Insensible – reacciona a movimientos fuertes (largos)
normal	standard (configuración de fábrica)
high	Sensible - reacciona a movimiento suaves (cortos)

Offset (offset de temperatura)

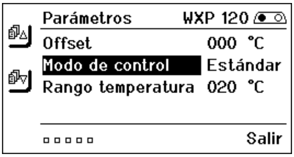
Acceso al Menú ▶ **Menú de parámetros 2**



La temperatura real de la punta del soldador se puede ajustar introduciendo un offset de temperatura de aproximadamente ± 40 °C (± 72 °F).

Comportamiento térmico

Acceso al Menú ▶ **Menú de parámetros 2**

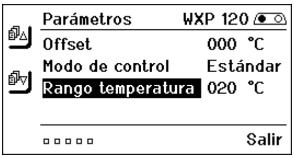


Esta función determina el comportamiento térmico del soldador hasta alcanzar la temperatura ajustada.

Opcional	Descripción
standard	calentamiento adaptado (medio) (configuración de fábrica)
suave	calentamiento lento
rápido	calentamiento rápido

Rango de proceso

Acceso al Menú ▶ **Menú de parámetros 2**



El margen de temperatura ajustado en el rango de proceso determina el comportamiento de las señales de la salida de conexión sin potencial.

Nota

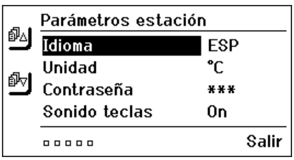
En soldadores con iluminación LED (p. ej. WXDP 120) el margen de proceso determina el comportamiento de la iluminación LED.

Si la luz está encendida constantemente significa que se ha alcanzado la temperatura deseada o que la temperatura está dentro del rango de proceso predefinido.

La luz intermitente significa que el sistema se está calentando y que la temperatura está fuera del rango de proceso.

Idioma

Acceso al Menú ▶ **Parámetros de la estación 1**



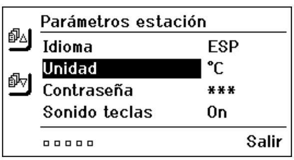
CHN	中文
DAN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe

Unidad de medición de la temperatura °C/°F

Acceso al Menú ▶ **Parámetros de la estación 1**

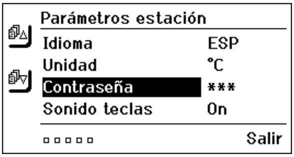


Opcional	Descripción
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

ES

Contraseña (función de bloqueo)

Acceso al Menú ▶ **Parámetros de la estación 1**







Tras conectar el bloqueo, en la estación de soldar tan sólo se pueden manejar las teclas de la temperatura fija . No es posible cambiar ninguno de los demás ajustes hasta que se realice el desbloqueo.

> ***Nota***
> *Si realmente desea disponer únicamente de una temperatura deberá ajustar las teclas de mando (teclas de temperatura fija) a la misma temperatura.*

Bloqueo de la estación de soldar:

Ajustar el código de bloqueo deseado con tres dígitos (entre 001-999) mediante el selector giratorio.

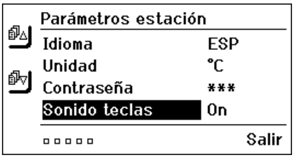
El bloqueo está activado (en la pantalla aparecerá un candado).

Desbloqueo de la estación de soldar

1. Acceder al menú de parámetros. Si el bloqueo está activado se abrirá automáticamente el punto del menú Contraseña. En la pantalla aparecerán tres asteriscos (***).
2. Introducir el código de bloqueo mediante el selector giratorio.
3. Confirmar el código con la tecla Enter.

Activación/desactivación tonos del teclado

Acceso al Menú ▶ **Parámetros de la estación 1**



Opcional	Descripción
ON	Conectado
OFF	Desconectado

Contraste LCD

Acceso al Menú ▶ **Parámetros de la estación 2**



Opcional	Descripción
10	Contraste LCD: Bajo
60	Contraste LCD: Alto

Brillo LCD

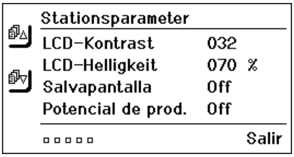
Acceso al Menú ▶ **Parámetros de la estación 2**



Opcional	Descripción
10%	Brillo LCD: Oscuro
100 %	Brillo LCD: Claro

Salvapantalla

Acceso al Menú ▶ **Parámetros de la estación 2**





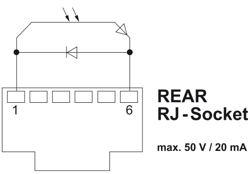
Salvapantalla

Opcional	Descripción
ON	Conectado
OFF	Desconectado

Salida para robot

Acceso al Menú ▶ **Parámetros de la estación 2**





La salida para el robot se encuentra en la parte trasera del aparato. Se pueden seleccionar los siguientes puntos::

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – izquierdo – derecho – izquierdo & derecho – ZeroSmog – Stop&Go

Opcional	Descripción
izquierdo	canal izquierdo (configuración de fábrica)
derecho	canal derecho
izquierdo & derecho	ambos canales
ZeroSmog	«Zero Smog» está desconectado con Standby, Off, Auto Off o cuando no haya insertada ninguna herramienta (WX 1).
Stop&Go	Con la función «Stop&Go», la interfaz trasera RS232 se utiliza para impulsar un transmisor optoelectrónico, para poder controlar una KHE-P mediante un conductor de luz. Si se utiliza una herramienta, la salida se coloca en «High» para «activar» el transmisor. Además, se cierra el circuito de salida sin potencial.

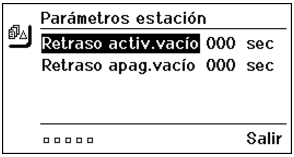
Nota

Una vez alcanzada la temperatura de trabajo del robot aparecerá en la pantalla un – ok –. (No con «Zero Smog»)

ES

Vacío conexión retardada *

Acceso al Menú ▶ **Parámetros de la estación 3**

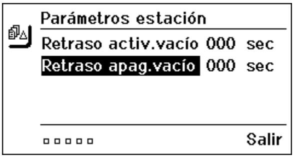


Para evitar un arranque prematuro de la bomba o para garantizar una fase de precalentamiento definida del punto de soldadura se puede ajustar una conexión retardada

Opcional	Descripción
0 sec	OFF: la función“Vacío conexión retardada“ está desconectada (configuración de fábrica)
1-10 sec	ON: el espacio de tiempo“Vacío conexión

Vacío desconexión retardada *

Acceso al Menú ▶ **Parámetros de la estación 3**



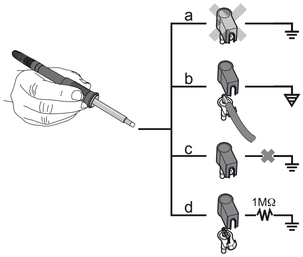
Para impedir que el desoldador pueda atascarse se puede ajustar un espacio de tiempo durante el cual el sistema de vacío continuará conectado (desconexión retardada).

Opcional	Descripción
0 sec	OFF: a función“Vacío desconexión retardada“ está desconectada (configuración de fábrica)
1-10 sec	ON: el espacio de tiempo“vacío desconexión

* Solo WXD2

ES

Equipotencial



Gracias a las diferentes posibilidades de conexión del conector hembra de 3,5 mm hay 4 variantes posibles:

a	Toma de tierra directa	sin conector (estado de suministro).
b	Equipotencial	con conector, línea equipotencial en el contacto central.
c	Sin potencial	con conector
d	Toma de tierra indirecta	con enchufe y resistencia soldada. Puesta a tierra a través de la resistencia seleccionada

Actualización de firmware

> ***Nota***
> *Mientras se actualiza el firmware no está permitido desconectar la estación.*

1. Desconectar la estación de soldar.
2. Introducir la memoria portátil (lápiz USB) en el puerto USB.
3. Conectar la estación de soldar.

El firmware se actualiza automáticamente.

Si ya tuviera instalado un firmware actualizado, éste no sufrirá ninguna modificación.

Conexión de equipos adicionales

Consulte los componentes del aparato.

Conexión de equipos adicionales

Los equipos adicionales se pueden conectar en la interfaz de la parte delantera y/o en la interfaz de la parte trasera de la estación de soldar.

La estación de soldar detecta automáticamente el equipo que está conectado. La estación de soldar muestra en la parte izquierda (interfaz delantera) o en la parte derecha (interfaz trasera) el símbolo o el nombre del equipo adicional conectado.

Ajuste de los parámetros de los equipos adicionales

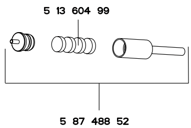
1. Seleccionar un equipo adicional mediante la tecla de equipo adicional (delante/detrás).
El parámetro ajustable aparecerá en la pantalla (p. ej. número de revoluciones).
2. Ajustar el valor deseado mediante el selector giratorio.
3. Confirmar el valor pulsando la tecla Enter.

Cuidado y mantenimiento

Si estuviera sucio, limpiar el panel de control con un paño adecuado.

Cerrar las interfaces no utilizadas con sus tapas.

Mensajes de error y su reparación

Mensaje/Síntoma	Causa posible	Reparación
Indicación „- - -“	■ No se ha detectado la herramienta ■ Herramienta defectuosa	■ Comprobar la conexión de la herramienta al aparato ■ Comprobar la herramienta conectada
Sin función de pantalla (pantalla desconectada)	■ No hay tensión de red disponible	■ Conectar el interruptor principal ■ Comprobar la tensión de red ■ Comprobar el fusible del aparato
OFF No se puede conectar el canal	■ Desconexión por sobrecarga	■ ´nicamente se puede usar un soldador.
WXD 2: No hay vacío en la herramienta de desoldar	■ Vacío no conectado ■ Boquilla de desoldar atascada ■ Aire comprimido no conectado o conectado incorrectamente	■ Conectar el tubo flexible de aspiración en la toma de vacío ■ Limpiar la boquilla de desoldar con una herramienta de limpieza ■ Conectar el aire comprimido en la toma de aire comprimido o revisarla, si ya estuviera conectada
WXD 2: No hay suficiente vacío en la herramienta de desoldar	■ El cartucho filtrante de la herramienta de desoldar está lleno ■ El filtro principal de la estación de soldar está lleno	■ Cambiar el cartucho filtrante de la herramienta de desoldar ■ Cambiar el cartucho del filtro principal de la estación de soldar 

Garantía

Los derechos de reclamación por defectos del comprador prescriben un año después de la compra. Sólo válido para los derechos del comprador según el art. §§ 478, 479 BGB (código civil alemán).

Únicamente nos responsabilizamos de los derechos de garantía cuando la garantía de compra y vida útil del aparato haya sido entregada por nosotros por escrito y utilizando el término „Garantía“.

La garantía quedará anulada en caso de manipulación inadecuada del aparato o cuando sea utilizado por operarios no cualificados.

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Para más información visite nuestra web: www.weller-tools.com.

Caractéristiques Techniques

FR

Stations de soudage / dessoudage	WX 1	WX 2	WXD 2
Dimensions L x l x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Poids Env.	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Tension de réseau	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Puissance absorbée	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe de protection	I, boîtier antistatique III, outil de soudage		
Protection	T2 A		
Plage de température Réglable	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) La plage de température réglable dépend de l'outil		
Précision de température	± 9 °C (± 17 °F)		
Stabilité en température	± 2 °C (± 4 °F)		
Compensation de potentiel			
Air comprimé	-		Pression d'entrée 400 - 600 kPA (58-87 psi) air comprimé sec exempt d'huile
Transformateur d'air	-		Consommation d'air 35 l / min dépression max 55 kPA (8 psi)
comprimé	-		Flexible air comprimé diamètre extérieur 6 mm (0,24“)
Panneau de commande	255 x 128 dots / Rétroéclairage		
Interface USB	Le bloc de contrôle est équipé en face avant d'une interface USB pour la mise à jour du logiciel résident, le paramétrage et la surveillance.		

Pour votre sécurité

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez avec l‘achat de cet appareil.

Sa fabrication a fait l‘objet d‘exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l‘appareil.

Ce manuel contient des informations importantes pour mettre en service, utiliser et entretenir l‘appareil en toute sécurité et en bonne et due forme ainsi que pour éliminer les dérangements simples.

Lire entièrement ce manuel et les consignes de sécurité ci-joints avant la mise en service et avant de travailler avec l‘appareil.

Conserver le présent manuel de telle manière qu‘il soit accessible à tous les utilisateurs.

Avertissement !



Décharge électrique et risque de brûlure

Un raccordement incorrect du bloc de contrôle expose l‘utilisateur à un danger de blessures par choc électrique et peut conduire à l‘endommagement de l‘appareil. Si le bloc de contrôle est activé, il y a des risques de brûlure au niveau de l‘outil de dessoudage.

- Lisez attentivement les consignes de sécurité ci-jointes, les consignes de sécurité de votre mode d‘emploi ainsi que le manuel de votre bloc de contrôle avant la mise en service du bloc de contrôle et respectez les mesures de sécurité qui y sont indiquées!
- Encas de non utilisation de l‘outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.

L‘appareil a été fabriqué conformément au niveau actuel de la technique et aux règles de sécurité techniques reconnues. Malgré tout, il en résulte un risque pour les personnes et le matériel si vous ne respectez pas les consignes de sécurité contenues dans le livret de sécurité joint ainsi que les indications d‘avertissement figurant dans cette notice. Toujours remettre l‘appareil à un tiers accompagné du manuel d‘utilisation.

Cet appareil n’est pas destiné à être utilisé par des personnes (y compris des enfants) présentant des capacités restreintes au niveau physique, sensoriel ou mental, ou qui manquent d’expérience ou de connaissances, à moins que de telles personnes soient surveillées par une autre personne compétente en matière de sécurité ou aient reçu de cette dernière les instructions adéquates concernant l’utilisation de l’appareil.

Les enfants doivent être surveillés afin de garantir qu’ils ne jouent pas avec l’appareil.

Utilisation Conforme Aux Prescriptions

Utiliser la station de soudage / dessoudage uniquement conformément au but indiqué dans le manuel d‘utilisation, pour le soudage et le dessoudage dans les conditions indiquées ici.

L‘utilisation conforme inclut également le respect

- vous respectiez le présent mode d‘emploi,
- vous respectiez tous les autres documents d‘accompagnement,
- vous respectiez les directives nationales en matière de prévention des accidents, en vigueur sur le lieu d‘utilisation.

Le fabricant décline toute responsabilité quant aux modifications effectuées de façon arbitraire sur l‘appareil.

Directives prises en compte

Les stations de soudage / dessoudage Weller répondent aux indications de la déclaration de conformité CE sur la base des directives 2004/108/CE, 2006/95/CE et 2011/65/EU (RoHS).



Elimination des déchets

Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères Conformément à la directive européenne 2002/96/EG relative aux déchets d‘équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l’environnement.

Mise en service de l‘appareil

Remarque
Veuillez considérer les modes d‘emploi respectifs des appareils raccordés.

Vérifiez que la tension secteur est compatible avec les informations consignées sur la plaque du modèle.

Ne relier l‘appareil à la prise de courant que lorsqu‘il est débranché.

Après la mise en marche de l‘appareil, le microprocesseur exécute un autotest et lit les valeurs de paramètre enregistrées dans l‘outil.

La température de consigne et les températures fixes sont enregistrées sur l‘outil. La valeur réelle de température croît jusqu‘à la température de consigne (= l‘outil de soudage est chauffé).

Soudage et dessoudage

Remarque
Les blocs d‘alimentation ont été réglés pour une taille de panne moyenne. Des différences sont donc possibles en cas de changement de panne ou d‘utilisation de pannes de formes différentes.

Effectuer les travaux de soudage conformément au mode d‘emploi de votre outil de soudage raccordé.

Traitement des pannes

- Lors de la première mise en température, étamer la panne avec la soudure appropriée. Ce qui permet de supprimer les couches d‘oxyde et les impuretés présente sur la panne suite au stockage.
- Au cours des pauses de soudage et avant de reposer le fer à souder, toujours s‘assurer que la panne est bien étamée.
- Ne pas utiliser de flux trop agressif.
- Toujours s‘assurer que la panne est bien fixée.
- Choisir une température de travail aussi basse que possible.
- Choisir la forme de panne la plus grande possible pour l‘application. Règle de base: env. aussi grande que la soudure à réaliser.
- Garantir un transfert de chaleur à grande surface entre la panne et le point de soudage en étamant correctement la panne.
- Eteindre le système de soudage en cas de longues pauses de travail ou utiliser la fonction Weller de réduction de température en cas de non utilisation.
- Enduire la panne de matériau d‘apport de dessoudage avant de déposer le fer à souder pendant une période prolongée.
- Déposer directement la soudure sur le point de soudage et non sur la panne.
- Changer de panne à l‘aide de l‘outil prévu à cet effet.
- Ne pas user de force mécanique sur la panne.

WX 2, WXD 2: Coupure de surcharge (255 W)

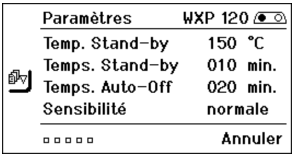
Lorsque deux outils sont raccordés simultanément à la station WX 2 / WXD 2, qui requièrent ensemble plus de 255 W, il s‘ensuit une coupure de surcharge.

Un seul outil / canal peut être systématiquement utilisé.

Menu Paramètres

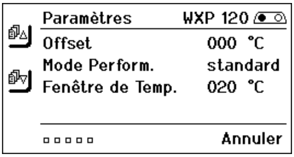
Le menu Paramètres est scindé en deux zones:

Paramètres



Menu Paramètres 1

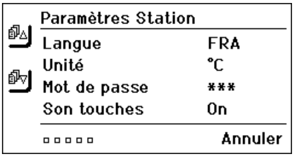
- Température en mode veille
- Durée de mise en veille (désactivation de la température)
- Durée AUTO-OFF (durée de coupure automatique)
- Sensibilité



Menu Paramètres 2

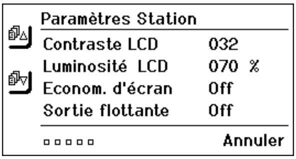
- Décalage (décalage de température)
- Comportement de la régulation
- Fenêtre de processus

Paramètres de station



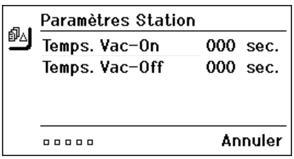
Paramètres de station 1

- Langue
- Version de température °C / °F (unités de température)
- Mot de passe (fonction de verrouillage)
- Activation / désactivation du son de touche



Paramètres de station 2

- Contraste LCD
- Luminosité de base LCD
- Economiseur d‘écran
- Sortie robot



Paramètres de station 3 (uniquement WXD2)

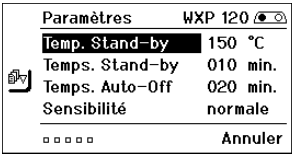
- Pré-activation du vide
- Post-activation du vide

Confirmer la sélection à l‘aide de la touche Entrée. L‘affichage passe au mode de sélection / d‘entrée.

Menu Paramètres

Température en mode veille

Appel du menu ▶ **Menu Paramètres 1**



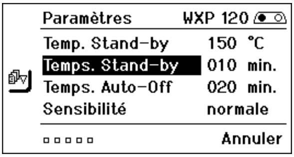
Les outils de soudage comportent dans la poignée un dispositif de détection d'utilisation (capteur), qui enclenche automatiquement le processus de refroidissement en cas de non-utilisation de l'outil de soudage.

La température en mode veille est réglée automatiquement après une désactivation de la température.

FR

Durée de mise en veille (désactivation température)

Appel du menu ▶ **Menu Paramètres 1**



En cas d'inutilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode veille après l'écoulement de la durée de mise en veille réglée. L'état de veille est affiché par un affichage clignotant de la valeur réelle et par „Veille" dans l'afficheur.

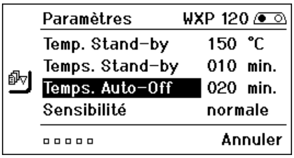
Un appui sur la touche de commande a pour effet de quitter l'état de veille. Le capteur intégré dans l'outil détecte le changement d'état et désactive l'état de veille sitôt que l'outil est déplacé.

Option	Description
OFF	la durée de mise en veille est désactivée (réglage usine)
1-99 min	durée de mise en veille, réglable individuellement

Remarque
Pour des travaux de soudage avec un faible besoin en chaleur, la fonction de veille est susceptible d'être entravée.

Durée AUTO-OFF (durée de coupure automatique)

Appel du menu ▶ **Menu Paramètres 1**



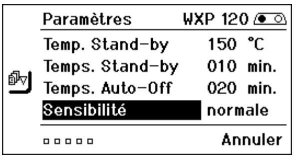
En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, le chauffage de l'outil de soudage est coupé après l'écoulement de la durée AUTO-OFF.

La désactivation de la température s'effectue indépendamment de la fonction de veille réglée. La température réelle est affichée de façon clignotante et sert d'affichage de chaleur résiduelle. „AUTO-OFF" apparaît à l'affichage.

Option	Description
OFF	la fonction AUTO-OFF est désactivée (réglage usine)
1-999 min	durée AUTO-OFF, réglable individuellement.

Sensibilité

Appel du menu ▶ **Menu Paramètres 1**

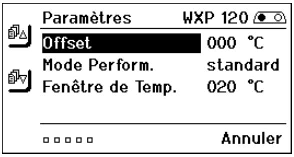


Option	Description
low	insensible – réagit à un mouvement fort (long)
normal	standard (réglage usine)
high	sensible - réagit à un mouvement léger (court)

Menu Paramètres

Décalage (décalage de température)

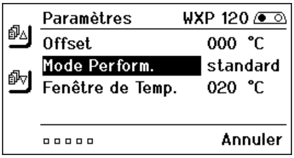
Appel du menu ▶ **Menu Paramètres 2**



La température réelle de la panne à souder peut être adaptée en entrant un décalage de température (offset) de ± 40 °C (± 72 °F).

Comportement de la régulation

Appel du menu ▶ **Menu Paramètres 2**

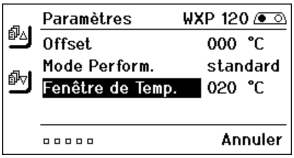


La fonction définit le comportement d‘échauffement de l‘outil de soudage jusqu‘à l‘atteinte de la température d‘outil réglée.

Option	Description
standard	échauffement (moyen) adapté (réglage usine)
doux	échauffement lent
agressif	échauffement rapide

Fenêtre de processus

Appel du menu ▶ **Menu Paramètres 2**

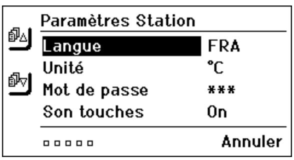


La plage de température réglée dans la fenêtre de processus définit le comportement du signal de la sortie de commutation sans potentiel.

> ***Remarque***
>
> *Dans le cas d‘outils avec éclairage annulaire à LED (p. ex. WXDP 120), la fenêtre de processus définit le comportement de l‘éclairage annulaire à LED.*
>
> *Un allumage continu signifie l‘atteinte de la température présélectionnée ou que la température se situe à l‘intérieur de la fenêtre de processus prédéfinie.*
>
> *Un clignotement signale que le système est en phase d‘échauffement ou que la température se situe en dehors de la fenêtre de processus.*

Langue

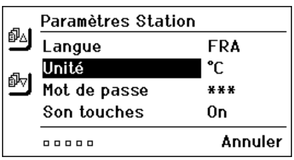
Appel du menu ▶ **Paramètres de station 1**



CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Version de température °C / °F (unités)

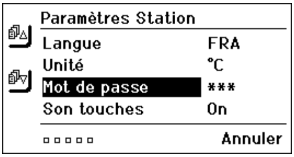
Appel du menu ▶ **Paramètres de station 1**

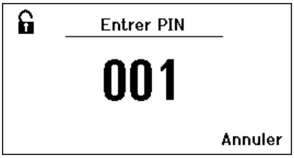


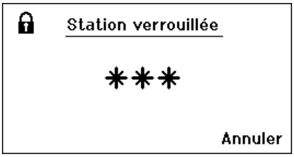
Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Mot de passe (fonction de verrouillage)

Appel du menu ▶ **Paramètres de station 1**







Après l'activation du verrouillage, seules les touches de température fixe restent utilisables sur la station de soudage. Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu'au déverrouillage.

> ***Remarque***
> *Si une seule valeur de température doit pouvoir être sélectionnée, les touches de commande (touches de température fixe) doivent être réglées à la même valeur de température.*

Verrouiller la station de soudage:

Régler le code de verrouillage à trois chiffres (entre 001-999) à l'aide de la roue de clic.

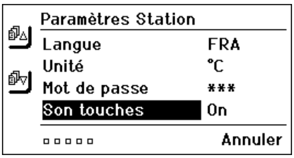
Le verrouillage est actif (un cadenas est visible à l'affichage).

Déverrouiller la station de soudage

1. Appeler le menu Paramètres. Lorsque le verrouillage est actif, la commande de menu „Mot de passe“ s'ouvre automatiquement. Trois astérisques apparaissent à l'affichage (***).
2. Régler le code de verrouillage à trois chiffres au moyen de la roue de clic.
3. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

Activation / désactivation du son de touche

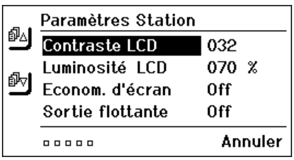
Appel du menu ▶ **Paramètres de station 1**



Option	Description
ON	activé
OFF	désactivé

Contraste LCD

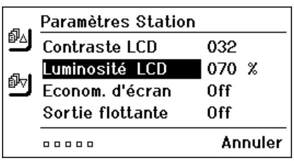
Appel du menu ▶ **Paramètres de station 2**



Option	Description
10	Contraste LCD: faible
60	Contraste LCD: élevé

Luminosité de base LCD

Appel du menu ▶ **Paramètres de station 2**

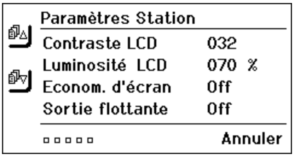


Option	Description
10%	Luminosité de base LCD: sombre
100 %	Luminosité de base LCD: clair

Menu Paramètres

Economiseur d‘écran

Appel du menu ▶ **Paramètres de station 2**



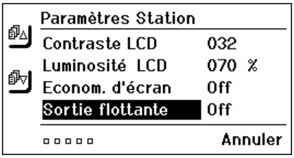
Option	Description
ON	activé
OFF	désactivé

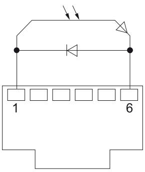


Economiseur d‘écran

Sortie robot

Appel du menu ▶ **Paramètres de station 2**





REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

La sortie robot se trouve à l‘arrière de l‘appareil.

Les points suivants de sélection sont disponibles ::

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – gauche – droite – gauche et droite – ZeroSmog – Stop&Go

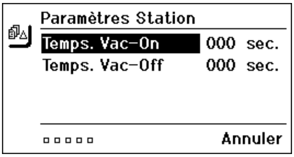
Option	Description
gauche	canal d‘outil côté gauche (réglage usine)
droite	canal d‘outil côté droit
gauche et droite	les deux canaux d‘outil
ZeroSmog	Zero Smog est arrêté en mode veille, arrêt, arrêt automatique ou si aucun outil n‘est raccordé (WX 1).
Stop&Go	Pour Stop&Go l‘interface RS232 arrière est utilisée pour piloter un transmetteur opto pour pouvoir commander un KHE-P via un conducteur de lumière. En utilisant un outil, la sortie est placée sur High pour „activer“ le transmetteur. En plus, la sortie de commutation sans potentiel est fermée.

Remarque

Lorsque la température de service pour le robot est atteinte, – ok – apparaît à l‘affichage. (Pas pour Zero Smog)

Pré-activation du vide *

Appel du menu ▶ **Paramètres de station 3**

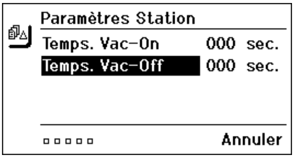


Afin d'éviter un démarrage prématuré de la pompe ou pour garantir une durée de préchauffage définie du point de soudure, il est possible de régler une temporisation au déclenchement

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction pré-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de pré-activation du vide, réglable

Post-activation du vide *

Appel du menu ▶ **Paramètres de station 3**

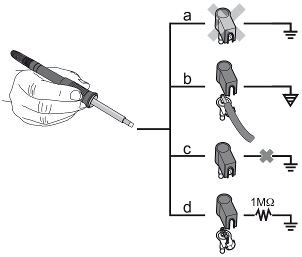


Afin d'empêcher le colmatage du fer à dessouder, il est possible de régler une durée de post-activation du vide.

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction de post-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de post-activation du vide, réglable

* uniquement WXD2

Compensation de potentiel



Les différents modes de commutation de la douille jack de 3,5 mm offrent 4 variantes possibles :

a	Mise à la terre directe	sans connecteur (état au moment de la livraison).
b	Compensation de potentiel	avec connecteur, câble de compensation sur le contact central.
c	Sans potentiel	avec connecteur
d	Mise à la terre indirecte	avec connecteur et résistance soudée. Mise à la terre via la résistance sélectionnée.

Exécution de la mise à jour du logiciel résident

Remarque

Pendant que la mise à jour du logiciel résident est en cours, la station ne doit pas être mise hors tension.

1. Mettre la station de soudage hors tension.
2. Enficher le stick mémoire dans l'interface USB.
3. Mettre la station de soudage en marche.

La mise à jour du logiciel résident est exécutée automatiquement.

Si vous avez déjà installé un logiciel résident plus récent sur votre station, celui-ci n'est pas modifié.

Raccordement d'appareils auxiliaires

Observez les figures d'ensemble.

Raccordement d'appareils auxiliaires

Les appareils auxiliaires peuvent être raccordés à l'interface située en face avant et/ou à l'interface située en face arrière de la station de soudage.

La station de soudage détecte automatiquement l'appareil auxiliaire raccordé. La station de soudage affiche à gauche (interface avant) ou à droite (interface arrière) le symbole ou le nom de l'appareil auxiliaire raccordé.

Réglage des paramètres des appareils auxiliaires

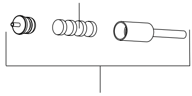
1. Sélectionner l'appareil auxiliaire par le biais de la touche Appareil auxiliaire (avant/arrière).
Le paramètre réglable apparaît à l'affichage (p. ex. vitesse de rotation).
2. Régler la valeur souhaitée à l'aide de la roue de clic.
3. Confirmer la valeur avec la touche Entrée.

Entretien et maintenance

En cas de souillure, nettoyer le panneau de commande à l'aide d'un chiffon approprié.

Obturer les interfaces inutilisées avec des capuchons obturateurs.

Messages d‘erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage „- - -“	L‘outil n‘a pas été détect Outil défectueux	Contrôler le raccordement de l‘outil au niveau de l‘appareil Contrôler l‘outil raccord
Pas de fonctionnement de l‘affichage (Afficheur éteint)	Pas de tension de réseau	Enclencher l‘interrupteur d‘alimentation Contrôler la tension de réseau Contrôler la protection de l‘appareil
OFF Le canal ne peut pas être activé	Coupure de surcharge	Un seul fer à souder peut être utilisé.
WXD 2: Pas de vide au niveau de l‘outil à dessouder	Vide non raccord Buse de dessoudage bouchée Air comprimé pas raccordé ou mal raccord	Raccorder le flexible de vide au raccord de vide Nettoyer la buse de dessouda-ge à l‘aide de l‘outil de nettoyage Raccorder l‘air comprimé au raccord d‘air comprimé ou vérifier
WXD 2: Vide insuffisant au niveau de l‘outil à dessouder	Cartouche de filtre de l‘outil à dessouder pleine Filtre principal de la station de soudage plein	Remplacer la cartouche de filtre de l‘outil à dessouder Remplacer le filtre principal de la station de soudage 

Garantie

Les réclamations pour vices de fabrication expirent 12 mois après la livraison. Ceci ne s‘applique pas aux droits de recours de l‘acquéreur d‘après le §§ 478, 479 du code civil allemand.

La garantie que nous accordons n‘est valable que dans la mesure où la garantie de qualité ou de solidité a fait l‘objet d‘une confirmation écrite par nos soins et moyennant l‘emploi du terme „Garantie“.

La garantie perd toute sa validité en cas d‘utilisation non conforme et de manipulations quelconques de la part d‘un personnel non qualifié.

Sous réserve de modifications techniques !

Pour plus d‘informations, consulter www.weller-tools.com.

Dati Tecnici

IT

Stazione di saldatura/ stazione di dissaldatura	WX 1	WX 2	WXD 2
Dimensioni L x P x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Peso	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Tensione di rete	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Potenza assorbita	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe di protezione	I, scatola antistatica III, utensile di saldatura		
Protezione	T2 A		
Range di temperatura	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) Il range di temperatura impostabile varia in base all‘utensile.		
Precisione di temperatura	± 9 °C (± 17 °F)		
Stabilità della temperatura	± 2 °C (± 4 °F)		
Compensazione di potenziale			
Aria compressa	-		Pressione d‘ingresso 400 - 600 kPA (58-87 psi) aria compressa asciutta e priva di olio
Convertitore di aria	-		Fabbisogno di aria 35 l / min Depressione max. 55 kPA (8 psi)
Collegamento aria	-		Flessibile aria compressa diametro esterno 6 mm (0,24“)
Display	255 x 128 dots / Retroilluminazione		
Interfaccia USB	La centralina è dotata di un‘interfaccia USB sul lato anteriore, utilizzabile per aggiornamento software, parametrizzazione e monitoraggio.		

Per la sicurezza dell‘utente

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci con l‘acquisto del presente apparecchio.

L‘apparecchio è stato realizzato in base a criteri qualitativi molto severi, che ne assicurano il perfetto funzionamento.

Le presenti istruzioni per l‘uso contengono importanti informazioni che permettono di mettere in funzione, utilizzare, eseguire la manutenzione in modo sicuro e conforme sull‘apparecchio, nonché di eliminare autonomamente semplici anomalie.

Prima di mettere in funzione l‘apparecchio e di utilizzarlo, si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni per l‘uso e le avvertenze sulla sicurezza allegate.

Conservare le presenti istruzioni in modo che siano accessibili a tutti gli utenti.

Avviso!



Pericolo di folgorazione e di ustioni

Un eventuale collegamento errato della centralina comporta rischio di lesioni a seguito di folgorazione e può danneggiare l‘apparecchio. Con l‘azionamento della centralina sussiste il pericolo di ustioni dovute all‘utensile di saldatura.

- Leggere tutte le avvertenze per la sicurezza allegate, le avvertenze per la sicurezza delle presenti istruzioni per l‘uso, nonché le istruzioni della centralina di comando prima di procedere alla messa in funzione dell‘apparecchio e rispettare le misure precauzionali riportate in queste documentazioni.
- In caso di non utilizzo, l‘utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.

L‘apparecchio è stato prodotto in conformità agli attuali livelli tecnologici e secondo le regole tecniche di sicurezza riconosciute. Ciononostante, nel caso in cui non vengano rispettate le avvertenze per la sicurezza riportate nella comunicazione sulla sicurezza allegata, nonché i segnali di avvertimento presenti in questo manuale, sussiste il rischio di danni personali e materiali. Se l‘apparecchio viene ceduto a terzi, consegnare sempre insieme allo stesso le relative istruzioni per l‘uso.

Il presente apparato non è destinato all’uso da parte di persone (bambini compresi) con abilità fisiche, sensoriali o intellettuali limitate o da parte di persone con mancanza di esperienza o mancanze delle necessarie conoscenze, salvo che vengano sorvegliate da una persona responsabile per la loro sicurezza o che siano state da quest’ultima istruita su come utilizzare l’apparato stesso.

Sorvegliare i bambini per accertarsi che non giochino con l’apparato.

Utilizzo Conforme

Utilizzare la stazione di saldatura/ la stazione di dissaldatura esclusivamente secondo lo scopo indicato secondo le istruzioni per l‘uso, al fine di eseguire interventi di saldatura e dissaldatura alle condizioni qui specificate.

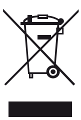
L‘utilizzo conforme esclude altresì che:

- vengano osservate le presenti istruzioni,
- vengano rispettate tutte le ulteriori documentazioni accompagnatorie,
- vengano rispettate le normative antinfortunistiche nazionali sul luogo di impiego.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità nel caso in cui vengano arbitrariamente apportate eventuali modifiche all‘apparecchio.

Direttive considerate

La stazione di saldatura/ la stazione di dissaldatura Weller soddisfano le indicazioni della Dichiarazione di Conformità CE, con le Direttive 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).



Smaltimento

Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici. Secondo la Direttiva Europea 2002/96/CE sui rifiuti di pparecchiature elettriche ed elettroniche e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere accolte separatamente, al fine di essere reimpiegate in modo eco-compatibile.

IT

Messa in funzione dell‘apparecchio

Avvertenza
Attenersi alle istruzioni per l‘uso degli apparecchi collegati.

Verificare che la tensione di alimentazione corrisponda alle indicazioni sulla targhetta.

Inserire la spina nella presa di corrente solo ad apparecchio spento

All‘accensione dell‘apparecchio il microprocessore esegue un‘autodiagnosi e rileva i valori dei parametri memorizzati nell‘utensile.

La temperatura nominale e le temperature fisse sono memorizzate nell‘utensile. Il valore reale di temperatura aumenterà sino alla temperatura nominale (= fase di riscaldamento dell‘utensile di saldatura).

Saldare e dissaldare

Avvertenza
Le centraline di comando sono tarate per una dimensione media della punta saldante. Possono verificarsi scostamenti a causa della sostituzione della punta o per l‘utilizzo di altre forme di punta.

Eseguire i lavori di saldatura secondo le istruzioni per l‘uso dell‘utensile di saldatura collegato alla macchina.

Trattamento delle punte saldanti

- Al primo riscaldamento umettare con lega per saldature la punta saldante selettiva e stagnabile. Ciò elimina gli strati di ossidazione dovuti allo stoccaggio ed altre impurità dalla punta saldante.
- Durante le pause di lavoro e prima di riporre il saldatore, accertarsi sempre che la punta saldante sia ben stagnata.
- Non utilizzare fondenti eccessivamente aggressivi.
- Accertarsi sempre che la punta saldante sia correttamente in posizione.
- Selezionare la temperatura di lavoro più bassa possibile.
- Scegliere per l‘applicazione la punta saldante con la forma più grande possibile.
  Regola empirica: approssimativamente grande quanto il pad di saldatura
- Stagnando accuratamente la punta saldante, per il passaggio di calore tra la punta saldante ed il punto da saldare, assicurare la presenza di una superficie più ampia possibile.
- Disattivare il sistema di saldatura durante le pause di lavoro prolungate oppure utilizzare la funzione Weller per l‘abbassamento della temperatura in caso di non utilizzo dell‘utensile
- Se si prevede di deporre il saldatore per un periodo prolungato, umettare la punta con lega saldante.
- Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto da saldare, non sulla punta saldante.
- Non esercitare alcuna forza meccanica sulla punta saldante.

WX 2, WXD 2: Disinserzione per sovraccarico (255 W)

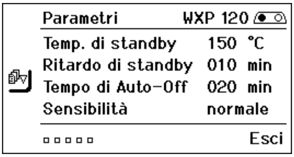
Se alla WX 2 / WXD 2 vengono collegati contemporaneamente due utensili il cui assorbimento complessivo sia superiore a 255 W, avverrà una disinserzione per sovraccarico.

Sarà in tal caso possibile utilizzare un solo utensile/un solo canale.

Menu Parametri

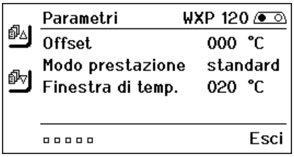
Il menu Parametri è suddiviso in due campi:

Parametri



Menu Parametri 1

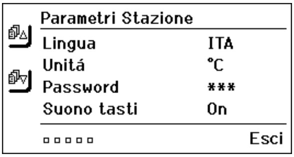
- Temperatura di stand by
- Tempo di stand by (disattivazione temperatura)
- Tempo di AUTO-OFF (tempo di spegnimento automatico)
- Sensibilità



Menu Parametri 2

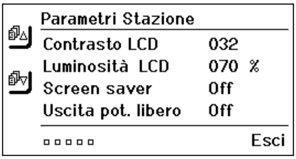
- Offset (offset di temperatura)
- Comportamento di regolazione
- Finestra di processo

Parametri stazione



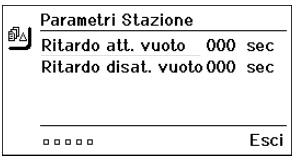
Parametri stazione 1

- Lingua
- Visualizzazione temperatura °C/°F (unità di temperatura)
- Password (funzione di blocco)
- Suoni tasti On/Off



Parametri stazione 2

- Contrasto LCD
- Luminosità sfondo LCD
- Salvaschermo
- Uscita robot



Parametri stazione 3 (solo WXD2)

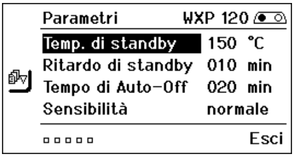
- Principale vuoto
- Finale vuoto

Confermare la selezione con il tasto di immissione. La visualizzazione passerà alla modalità di selezione/immissione.

Menu Parametri

Temperatura di stand by

Richiama il menu ▶ **Menu Parametri 1**

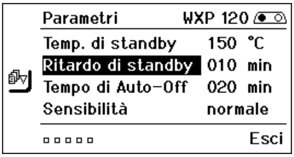


Gli utensili di saldatura sono dotati di un rilevatore di utilizzo (sensore) nell‘impugnatura, che attiva automaticamente il processo di raffreddamento qualora l‘utensile di saldatura non venga utilizzato.

Dopo una disattivazione della temperatura viene automaticamente impostata la temperatura di stand by.

Tempo di stand by (disattivazione temperatura)

Richiama il menu ▶ **Menu Parametri 1**



Qualora l‘utensile di saldatura non venga utilizzato, al termine del periodo di stand by impostato la temperatura viene abbassata al livello di stand by. Lo stato di stand viene segnalato con il lampeggiare dell‘indicazione del valore reale e sul display viene visualizzato „Stand by“.

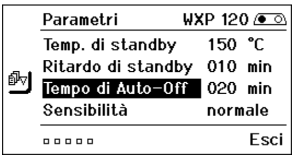
Premendo il tasto di comando, tale stato di stand by verrà terminato. Il sensore integrato nell‘utensile rileverà la variazione di stato, disattivando lo stato di stand by non appena l‘utensile verrà spostato.

Opzione	Descrizione
OFF	tempo di stand by disattivato (impostazione di fabbrica)
1-99 min	tempo di stand by, impostabile individualmente

Avvertenza
In caso di lavori di saldatura con fabbisogno di calore ridotto, l‘affidabilità della funzione stand by può essere compromessa.

Tempo di AUTO-OFF (tempo spegnimento automatico)

Richiama il menu ▶ **Menu Parametri 1**



In caso di non utilizzo dell‘utensile di saldatura, terminato il tempo di AUTO-OFF, il riscaldamento dell‘utensile viene disattivato.

La disattivazione della temperatura viene eseguita indipendentemente dalla funzione di stand by impostata. La temperatura reale viene indicata dal lampeggio e funge da indicazione del calore residuo; sul display viene visualizzato „AUTO- OFF“.

Opzione	Descrizione
OFF	funzione AUTO-OFF disattivata (impostazione di fabbrica)
1-999 min	tempo di AUTO-OFF, impostabile individualmente

Sensibilità

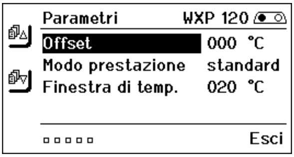
Richiama il menu ▶ **Menu Parametri 1**



Opzione	Descrizione
low	insensibile – reagisce ad un movimento forte (prolungato)
normal	standard (impostazione di fabbrica)
high	sensibile - reagisce ad un movimento leggero (breve)

Offset (offset di temperatura)

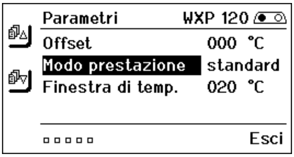
Richiama il menu ▶ **Menu Parametri 2**



La temperatura effettiva della punta saldante può essere adattata immettendo un offset di temperatura di ± 40 °C (± 72 °F).

Comportamento di regolazione

Richiama il menu ▶ **Menu Parametri 2**

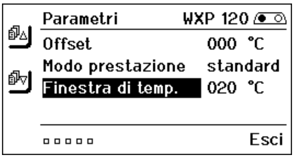


Questa funzione determina il comportamento di riscaldamento dell'utensile di saldatura, per il raggiungimento della temperatura utensile impostata.

Opzione	Descrizione
standard	riscaldamento adattato (medio) (impostazione di fabbrica)
graduale	riscaldamento lento
aggressivo	riscaldamento rapido

Finestra di processo

Richiama il menu ▶ **Menu Parametri 2**



Il range di temperatura impostato nella finestra di processo determina il comportamento di segnale dell'uscita di commutazione libera da potenziale.

Avvertenza

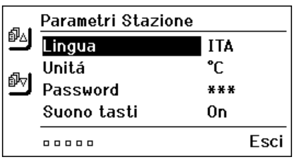
Per gli utensili con luce ad anello a LED (ad es. WXDP 120), la finestra di processo determina il comportamento d'illuminazione della luce ad anello a LED.

L'accensione continua indica il raggiungimento della temperatura preselezionata, oppure che la temperatura si trova all'interno della finestra di processo predefinita.

Un lampeggio segnala invece che il sistema è in fase di riscaldamento, oppure che la temperatura si trova all'esterno della finestra di processo.

Lingua

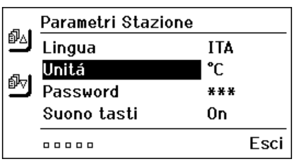
Richiama il menu ▶ **Parametri stazione 1**



CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Visualizzazione temperatura °C/°F (unità)

Richiama il menu ▶ **Parametri stazione 1**

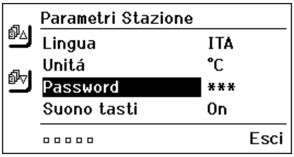


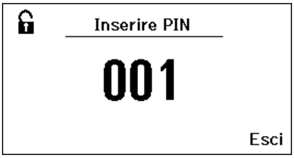
Opzione	Descrizione
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Menu Parametri

Password (funzione di blocco)

Richiama il menu ▶ **Parametri stazione 1**







Una volta attivata la funzione di blocco, sulla stazione di saldatura sarà possibile comandare i soli tasti di temperatura fissa. Tutte le altre impostazioni non potranno più essere regolate fino al momento dello sblocco.

> ***Avvertenza***
> *Se vi è da selezionare non più di un valore di temperatura, i tasti di comando (tasti di temperatura fissa) andranno impostati allo stesso valore di temperatura.*

Blocco della stazione di saldatura:

Impostare il codice di blocco a tre cifre desiderato (fra 001 e 999) tramite il pulsante con rotella.

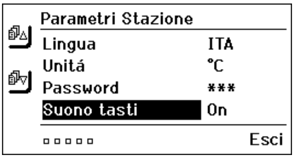
Il blocco sarà ora attivo (sul display sarà visibile il simbolo di un lucchetto).

Sblocco della stazione di saldatura

1. Richiamare il menu Parametri. Se la funzione di blocco è attiva, si aprirà automaticamente la voce di menu Password. Sul display compariranno tre asterischi (***).
2. Impostare il codice di blocco a tre cifre tramite il pulsante con rotella.
3. Confermare il codice con il tasto di immissione.

Suoni tasti On/Off

Richiama il menu ▶ **Parametri stazione 1**



Opzione	Descrizione
ON	acceso
OFF	spento

Contrasto LCD

Richiama il menu ▶ **Parametri stazione 2**



Opzione	Descrizione
10	Contrasto LCD: bassa
60	Contrasto LCD: elevata

Luminosità sfondo LCD

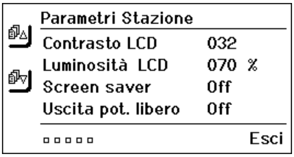
Richiama il menu ▶ **Parametri stazione 2**



Opzione	Descrizione
10%	Luminosità sfondo LCD: scuro
100 %	Luminosità sfondo LCD: chiaro

Salvaschermo

Richiama il menu ▶ **Parametri stazione 2**



Opzione	Descrizione
ON	acceso
OFF	spento

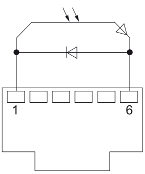


Bildschirmschoner

Uscita robot

Richiama il menu ▶ **Parametri stazione 2**





REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

L‘uscita robot si trova sul retro dell‘apparecchio.
Sono disponibili le seguenti voci di selezione::
WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go
WX2/ WXD2: Off – lato sinistro – lato destro – lato sinistro e lato destro – ZeroSmog – Stop&Go

Opzione	Descrizione
lato sinistro	canale utensile sinistro (impostazione di fabbrica)
lato destro	canale utensile destro
lato sinistro e lato destro	entrambi i canali utensile
ZeroSmog	Zero Smog è inattivo nelle modalità Standby, Off e Auto Off, oppure se l‘utensile non è innestato (WX 1).
Stop&Go	In modalità Stop&Go è utilizzata l‘interfaccia RS232 posteriore per il controllo di un optotras-mettitore, per poter azionare un KHE-P mediante un fotoconduttore. Qualora venga utilizzato un utensile, l‘uscita viene impostata su High, in modo da “attivare” il trasmet-titore. Inoltre, viene chiusa l‘uscita di commutazio-ne libera da potenziale.

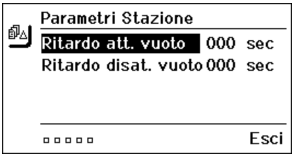
Avvertenza

Raggiunta la temperatura di lavoro del robot, sul display viene visualizzato – ok –. (non con Zero Smog)

IT

Principale vuoto *

Richiama il menu ▶ **Parametri stazione 3**

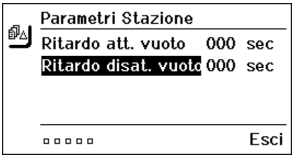


Al fine di impedire l‘avviamento anticipato della pompa o per assicurare un determinato tempo di preriscaldo del punto di saldatura, è possibile impostare un ritardo d‘inserzione

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Principale vuoto disattivata (impostazione di fabbrica)
1-10 sec	ON: tempo di Principale vuoto, impostabile

Finale vuoto *

Richiama il menu ▶ **Parametri stazione 3**

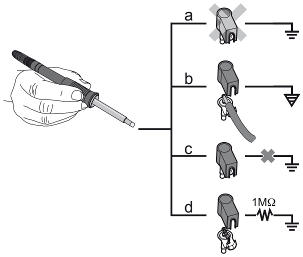


* solo WXD2

Per impedire l‘occlusione del dissaldatore, è possibile impostare un tempo di Vakuum Nachlauf.

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Finale vuoto disattivata (impostazione di fabbrica)
1-10 sec	ON: tempo di Finale vuoto, impostabile individualmente

Compensazione di potenziale



I diversi cablaggi della presa jack da 3,5 mm consentono di realizzare 4 varianti:

a	Messa a terra diretta	senza connettore (stato alla consegna).
b	Compensazione di potenziale	con connettore, linea di compensazione sul contatto centrale.
c	Libera da potenziale	con connettore
d	Messa a terra indiretta	con connettore e resistenza saldata. Messa a terra mediante la resistenza selezionata.

IT

Effettuazione dell'aggiornamento firmware

Avvertenza

Avvertenza Durante l'aggiornamento del firmware, la stazione non andrà spenta.

1. Spegnere la stazione di saldatura.
2. Inserire lo stick di memoria nell'interfaccia USB.
3. Accendere la stazione di saldatura.

L'aggiornamento del firmware verrà effettuato automaticamente.

Se nella stazione è già stato installato un firmware più recente, esso non verrà modificato.

Collegamento di apparecchi ausiliari

Attenersi alle illustrazioni panoramiche.

Collegamento di apparecchi ausiliari

Gli apparecchi ausiliari possono essere collegati all'interfaccia sul lato anteriore e/o a quella sul retro della stazione di saldatura.

La stazione di saldatura riconosce automaticamente l'apparecchio ausiliario collegato. La stazione di saldatura indicherà, sul lato sinistro (interfaccia anteriore) o destro (interfaccia posteriore), il simbolo oppure il nome dell'apparecchio ausiliario collegato.

Impostazione dei parametri degli apparecchi ausiliari

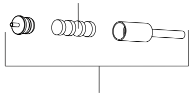
1. Selezionare un apparecchio ausiliario tramite l'apposito tasto (anteriore/posteriore).
Il parametro impostabile verrà visualizzato sul display (ad es. Velocità).
2. Impostare il valore desiderato tramite il pulsante con rotella.
3. Confermare il valore con il tasto di immissione.

Cura e manutenzione

Pulire il pannello di comando dalle eventuali impurità con un panno detergente idoneo.

Chiudere le interfacce inutilizzate con calotte.

Messaggi d‘errore e problemi

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure correttive
Display „- - -“	■ L‘utensile non è stato riconosciuto ■ Utensile difettoso	■ Verificare il collegamento dell‘utensile all‘apparecchio ■ Verificare l‘utensile collegato
Nessuna funzione di display (Display Off)	■ Assenza della tensione di rete	■ Inserire l‘interruttore di rete ■ Verificare la tensione di rete ■ Controllare la protezione dell‘apparecchio
OFF Il canale non può essere attivato	■ Disinserzione per sovraccarico	■ È possibile utilizzare un solo saldatore.
WXD 2: Assenza di vuoto nell‘utensile dissaldante	■ Vuoto non collegato ■ Ugello per dissaldare occluso ■ Aria compressa non collegata, oppure collegata in modo errato	■ Allacciare il flessibile per vuoto al collegamento per vuoto ■ Eseguire la manutenzione dell‘ugello per dissaldare con l‘ausilio di un attrezzo per la pulizia ■ Allacciare l‘aria compressa al collegamento aria compressa, oppure controllare
WXD 2: Vuoto insufficiente nell‘utensile dissaldante	■ Cartuccia filtrante nell‘utensile dissaldante piena ■ Filtro principale della stazione di saldatura pieno	■ Sostituire la cartuccia filtrante nell‘utensile dissaldante ■ Sostituire l‘inserto filtro principale della stazione di saldatura 

Garanzia

I diritti di reclamo dell‘acquirente per eventuali difetti decadono dopo un anno dalla consegna. Tale condizione non si applica ai diritti di recesso dell‘acquirente secondo §§ 478, 479 BGB.

Il produttore risponde della garanzia fornita solo se la garanzia di qualità e di durata è stata fornita dal produttore per iscritto e con l‘impiego del termine „Garanzia“.

La garanzia decadrà in caso di utilizzo non conforme o qualora persone non qualificate abbiano effettuato interventi.

Con riserva di modifiche tecniche.

Per ulteriori informazioni: www.weller-tools.com.

Características Técnicas

PT

Estações de solda/ estação de dessoldagem	WX 1	WX 2	WXD 2
Dimensões C x L x A	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Peso	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Tensão de rede	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Consumo de potência	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe de protecção	I, carcaça antistática III, ferramenta de solda		
Fusível	T2 A		
Gama de temperaturas	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) Gama de temperaturas regulável em função da ferramenta.		
Precisão térmica	± 9 °C (± 17 °F)		
Estabilidade térmica	± 2 °C (± 4 °F)		
Equilíbrio do potencial			
Ar comprimido	-		Pressão de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) ar comprimido isento de óleo, seco
Conversor de ar comprimido	-		Consumo de ar 35 l / min Vácuo parcial máx. 55 kPA (8 psi)
Ligação de ar comprimido	-		Mangueira de ar comprimido diâmetro exterior 6 mm (0,24“)
Visor	255 x 128 dots / Iluminação de fundo		
Interface USB	O aparelho de comando está equipado com uma interface USB na parte dianteira para actualização de firmware, parametrização e monitorização.		

Para a sua segurança

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição deste aparelho.

O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, estando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.

O presente manual contém informações importantes para a colocação em funcionamento, operação, manutenção e eliminação de falhas simples do aparelho, de maneira segura e correcta.

Antes da colocação em funcionamento e antes de trabalhar com o aparelho, leia o presente manual de instruções e as indicações de segurança em anexo na íntegra.

Guarde este manual de modo a estar acessível para todos os utilizadores.

Aviso!

Choque eléctrico e perigo de queimaduras

Através da ligação incorrecta do aparelho de comando surge o perigo de ferimento por choque eléctrico e o aparelho pode ficar danificado. Ao utilizar o aparelho de comando existe o perigo de queimaduras na ferramenta de soldar.

- Leia todas as indicações de segurança em anexo, as indicações de segurança deste manual de instruções e as instruções do seu aparelho de comando antes de colocar o aparelho de comando em funcionamento e respeite as medidas de segurança aí indicadas!
- Em caso da não utilização, pouse a ferramenta de soldar sempre no descanso de segurança.

O aparelho foi fabricado de acordo com o nível técnico actual e as normas de segurança técnica reconhecidas. Não obstante, existe o perigo de danos pessoais e materiais caso não observe as indicações de segurança contidas no caderno de segurança anexo, assim como os avisos contidos no presente manual. Entregue o aparelho a terceiros sempre acompanhado do manual de instruções.

Este aparelho não destina-se a ser utilizado por pessoas (inclusive crianças) com capacidades físicas, sensórias ou psíquicas limitadas ou a ser utilizado por pessoas que não tenham experiência e/ou conhecimentos, a não ser que estas pessoas sejam supervisionadas por uma pessoa responsável pela segurança que lhes dê instruções sobre a utilização do aparelho.

Crianças deverão ser supervisionadas para assegurar que não brinquem com o aparelho.

Utilização Autorizada

Utilize a estação de solda/ estação de dessoldagem exclusivamente de acordo com a finalidade indicada no manual de instruções, para soldar e dessoldar sob as condições aqui referidas.

A utilização segundo o fim a que se destina inclui também que

- observe este manual,
- observe todos os outros documentos que o acompanham,
- observe os regulamentos nacionais de prevenção de acidentes em vigor no local de utilização.

O fabricante não assume qualquer responsabilidade relativamente a alterações do aparelho realizadas por conta própria.

Directivas aplicadas

As estações de solda/ estação de dessoldagem Weller correspondem aos dados da declaração de conformidade CE, estando de acordo com as directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).

Eliminação

Não deite ferramentas eléctricas no lixo doméstico! De acordo com a directiva europeia 2002/96/CE sobre ferramentas eléctricas e electrónicas usadas e a transposição para as leis nacionais, as ferramentas eléctricas usadas devem ser recolhidas em separado e encaminhadas a uma instalação de reciclagem dos materiais ecológica.

Colocação do aparelho em serviço

Nota
Observe os manuais de instruções dos aparelhos conectados.

Verifique se a tensão de rede coincide com a indicação na placa de características.

Ao ligar o aspirador à rede, o interruptor deve encontrar-se na posição de desligado.

Após ligar o aparelho, o microprocessador realiza um autoteste e lê os valores de parâmetro memorizados na ferramenta.

A temperatura nominal e as temperaturas fixas encontram-se memorizadas na ferramenta. O valor real da temperatura sobe até à temperatura nominal (= ferramenta de soldar é aquecida).

Soldar e dessoldar

Nota
Os aparelhos de comando foram ajustados para um tamanho médio da ponta de soldar. Podem ser criados desvios devido à substituição das pontas ou devido à utilização de outras formas da ponta.

Efectue os trabalhos de soldadura segundo o manual de instruções da sua ferramenta de soldar ligada.

Tratamento das pontas de soldar

- No primeiro aquecimento, humedece a ponta de soldar selectiva com solda misturada com o estanho. Isto retirará camadas oxidadas provocadas pelo tempo de armazenagem e as impurezas da ponta de soldar.
- Em caso de intervalos de soldar e antes de pousar o ferro de soldar, tenho o cuidado que a ponta de soldar esteja bem humedecida com estanho.
- Não utilize fundentes demasiado agressivos.
- Observe sempre o devido assento das pontas de soldar.
- Seleccione a temperatura de serviço mais baixa possível.
- Seleccione a forma da ponta de soldar maior possível para a aplicação;
  regra aproximativa: tão grande como a placa de soldar.
- Assegure que a transferência de calor entre a ponta de soldar e a junção seja feito numa superfície grande, humedecendo bem a ponta de soldar com estanho.
- Em caso de intervalos de inactividade prolongados, desligue o sistema de soldar ou utilize a função Weller para a redução da temperatura durante a não utilização.
- Humedeça a ponta com solda, antes de pousar o ferro de soldar durante um período mais longo.
- Aplique a solda directamente na junção, e não na ponta de soldar.
- Substitua as pontas de soldar com a respectiva ferramenta.
- Nunca exerça força mecânica sobre a ponta de soldar.

WX 2, WXD 2: Desligamento por sobrecarga (255 W)

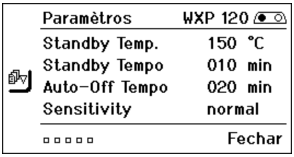
Se forem simultaneamente ligadas duas ferramentas à WX 2 / WXD 2 que, juntas, necessitem de mais de 255 W, ocorre um desligamento por sobrecarga.

Pode ser sempre utilizada apenas uma ferramenta/canal.

Menu de parâmetros

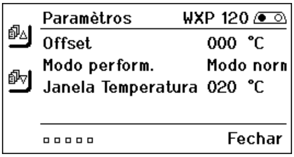
O menu de parâmetros está subdividido em duas áreas:

Parâmetros



Menu de parâmetros 1

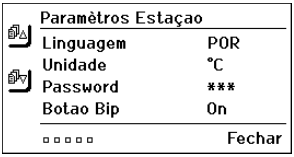
- Temperatura de standby
- Tempo de standby (desligamento térmico)
- Tempo de AUTO-OFF (desligamento automático)
- Sensibilidade



Menu de parâmetros 2

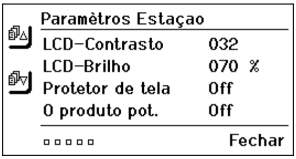
- Offset (desvio de temperatura)
- Comportamento de regulação
- Intervalo de processamento

Parâmetros da estação



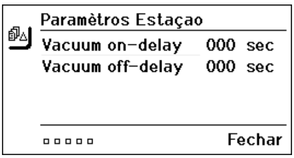
Parâmetros da estação 1

- Idioma
- Versão da escala de temperatura °C/°F (unidades de temperatura)
- Palavra-passe (função de bloqueio)
- Ligar/desligar os sons das teclas



Parâmetros da estação 2

- Contraste do LCD
- Luminosidade de fundo do LCD
- Protecção de ecrã
- Saída de robó



Parâmetros da estação 3 (apenas WXD2)

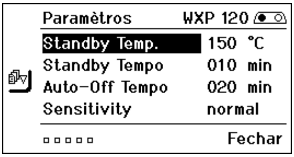
- Funcionamento anterior do vácuo
- Funcionamento posterior do vácuo

Confirmar a selecção através da tecla de introdução. A indicação muda para o modo de selecção/introdução.

Menu de parâmetros

Temperatura de standby

Activação do menu ▶ **Menu de parâmetros 1**

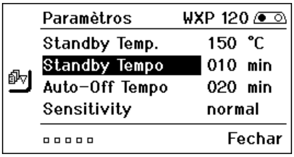


Nota As ferramentas de soldar possuem um detector de utilização (sensor) no cabo, o qual, em caso de não utilização da ferramenta de soldar, inicia automaticamente o processo de arrefecimento.

Após um desligamento térmico é automaticamente regulada a temperatura de standby.

Tempo de standby (desligamento térmico)

Activação do menu ▶ **Menu de parâmetros 1**



No caso da não utilização da ferramenta de soldar, a temperatura é reduzida para a temperatura de standby, transcorrido o tempo de standby regulado. O estado de standby é indicado por uma indicação intermitente do valor real, aparecendo no visor “Standby” (25).

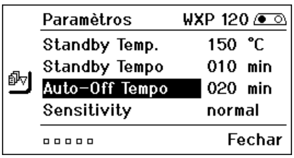
Premindo a tecla de comando termina-se este estado de standby. O sensor incorporado na ferramenta detecta a mudança de estado e desactiva o estado de standby logo que a ferramenta é movida.

Opcão	Descrição
OFF	tempo de standby está desactivado (regulação de fábrica)
1-99 min	tempo de standby, regulável individualmente

Nota
No caso de trabalhos de soldar com necessidades de calor baixas, a fiabilidade da função standby pode está limitada.

Tempo de AUTO-OFF (desligamento automático)

Activação do menu ▶ **Menu de parâmetros 1**



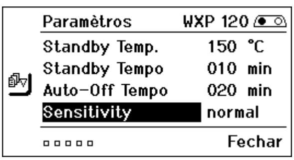
Em caso de não utilização da ferramenta de soldar, o aquecimento da ferramenta de soldar é desligado decorrido o tempo de AUTO-OFF.

O desligamento térmico é efectuado independentemente da função standby ajustada. A temperatura real é visualizada de modo intermitente e serve como indicação de calor residual. No visor aparece “AUTO-OFF”.

Opcão	Descrição
OFF	função AUTO-OFF está desactivada (regulação de fábrica)
1-999 min	tempo de AUTO-OFF, regulável individualmente.

Sensibilidade

Activação do menu ▶ **Menu de parâmetros 1**

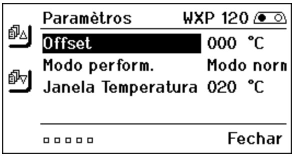


Opcão	Descrição
low	insensível – reage a movimentos fortes (longos)
normal	padrão (regulação de fábrica)
high	sensível - reage a movimentos leves (curtos)

Menu de parâmetros

Offset (desvio de temperatura)

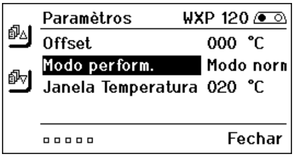
Activação do menu ▶ **Menu de parâmetros 2**



A temperatura efectiva da ponta de soldar pode ser ajustada, introduzindo um desvio de temperatura de ± 40 °C (±72 °F).

Comportamento de regulação

Activação do menu ▶ **Menu de parâmetros 2**

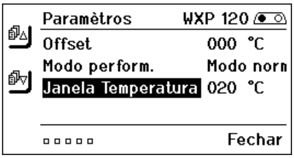


Esta função determina o comportamento de aquecimento da ferramenta de soldar de modo a alcançar a temperatura regulada da ferramenta.

Opcão	Descrição
padrão	aquecimento adaptado (médio) (regulação de fábrica)
suave	aquecimento lento
agressivo	aquecimento rápido

Intervalo de processamento

Activação do menu ▶ **Menu de parâmetros 2**



A gama de temperaturas regulada no intervalo de processamento determina o decurso do sinal da saída de comutação sem voltagem.

Nota

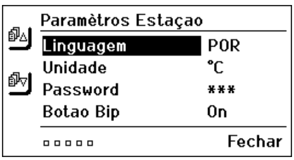
Nas ferramentas com luz anular de LED (por ex., WXDP 120), o intervalo de processamento determina o modo como a luz anular de LED acende.

Se a luz estiver permanentemente acesa significa que foi alcançada a temperatura pré-seleccionada ou a temperatura está dentro do intervalo de processamento especificado.

Se a luz piscar, significa que o sistema está a aquecer ou a temperatura está fora do intervalo de processamento.

Idioma

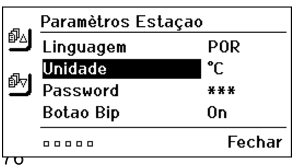
Activação do menu ▶ **Parâmetros da estação 1**



CHN	中文
DAN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi
FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português
RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe

Versão da escala de temperatura °C/°F (unidades)

Activação do menu ▶ **Parâmetros da estação 1**

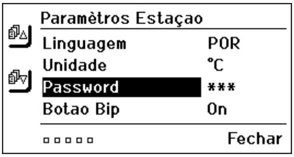


Opcão	Descrição
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

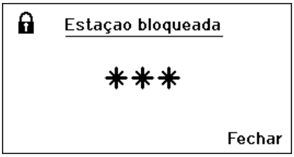
Menu de parâmetros

Palavra-passe (função de bloqueio)

Activação do menu ▶ **Parâmetros da estação 1**







Após a activação do bloqueio, só é possível utilizar as teclas de temperatura fixa na estação de soldar. Todas as outras regulações deixam de poder ser ajustadas até ser efectuado o desbloqueio.

> ***Nota***
> *Se, de facto, só deve estar à escolha um valor da temperatura, as teclas de comando (teclas de temperatura fixa) têm de ser reguladas para o mesmo valor da temperatura.*

Bloquear a estação de soldar:

Ajustar o código de bloqueio de três algarismos (entre 001 e 999) através do botão de rodar e clicar.

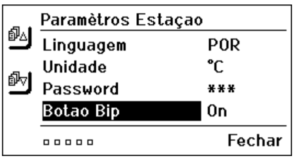
O bloqueio está activo (no visor aparece um cadeado).

Desbloquear a estação de soldar

1. Activar o menu de parâmetros. Se o bloqueio estiver activo, a opção de menu da palavra-chave abre automaticamente. No visor aparecem três asteriscos (***).
2. Inserir o código de bloqueio de três algarismos através do botão de rodar e clicar.
3. Confirmar o código através da tecla de introdução.

Ligar/desligar os sons das teclas

Activação do menu ▶ **Parâmetros da estação 1**



Opcão	Descrição
ON	ligado
OFF	desligado

Contraste do LCD

Activação do menu ▶ **Parâmetros da estação 2**



Opcão	Descrição
10	Contraste do LCD: baixo
60	Contraste do LCD: alto

Luminosidade de fundo do LCD

Activação do menu ▶ **Parâmetros da estação 2**



Opcão	Descrição
10%	Luminosidade de fundo do LCD: escuro
100 %	Luminosidade de fundo do LCD: claro

Protecção de ecrã

Activação do menu ▶ **Parâmetros da estação 2**



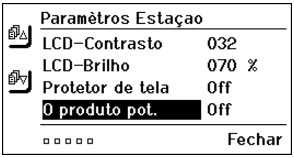
Opcão	Descrição
ON	ligado
OFF	desligado

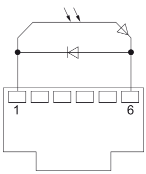


Protecção de ecrã

Saída de robó

Activação do menu ▶ **Parâmetros da estação 2**





REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

A saída do robot situa-se na parte de trás do aparelho.

Podem ser seleccionados os seguintes pontos de selecção::

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – esquerdo – direito – esquerdo e direito – ZeroSmog – Stop&Go

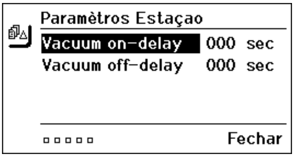
Opcão	Descrição
esquerdo	canal esquerdo da ferramenta (regulação de fábrica)
direito	canal direito da ferramenta
esquerdo e direito	ambos os canais da ferramenta
ZeroSmog	Zero Smog está desligado no caso de standby, off, auto off ou quando não está inserida nenhuma ferramenta (WX 1).
Stop&Go	no caso de Stop&Go, é utilizado o interface traseiro RS232 para accionar um opto-transmissor, para poder controlar um KHE-P através de um cabo óptico. Ao utilizar uma ferramenta, a saída é definida para High para que esta „active“ o transmissor. Adicionalmente, a saída de comutação livre de potência é fechada.

Nota

Nota Uma vez alcançada a temperatura de serviço para o robot, aparece – OK – no visor. (não no caso de Zero Smog)

Funcionamento anterior do vácuo *

Activação do menu ▶ **Parâmetros da estação 3**

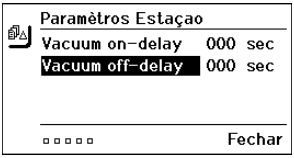


Para evitar o arranque demasiado cedo da bomba ou para assegurar um tempo de pré-aqueicmento do ponto de solda, pode- se regular um retardamento de ligação

Opcão	Descrição
0 sec	OFF: a função do funcionamento anterior do vácuo está desligada (ajuste de fábrica)
1-10 sec	ON: tempo do funcionamento anterior do vácuo, pode ser regulado individualmente.

Funcionamento posterior do vácuo *

Activação do menu ▶ **Parâmetros da estação 3**

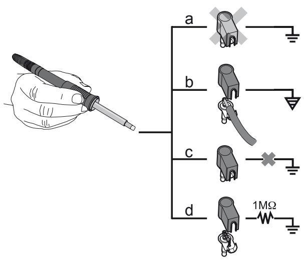


Para evitar a obstrução do ferro de dessoldagem pode regular-se um tempo de funcionamento posterior do vácuo .

Opcão	Descrição
0 sec	OFF: a função de funcionamento posterior do vácuo está desligada (ajuste de fábrica)
1-10 sec	ON: tempo de funcionamento posterior do vácuo, regulável individualmente

* apenas WXD2

Equilíbrio do potencial



Ligando a tomada de ficha de comutação de 3,5 mm de forma diferente são possíveis 4 variantes:

a	Ligado solidamente à terra	sem ficha (estado no momento do fornecimento).
b	Equilíbrio do potencial	com ficha, condutor de compensação no contacto central.
c	Sem potencial	com ficha
d	Ligado à terra indirectamente com ficha e resistência integrada.	Ligação à terra através da resistência seleccionada.

PT

Executar a actualização do firmware

Nota

A estação não pode ser desligada enquanto estiver a ser executada a actualização do firmware.

1. Desligar a estação de soldar.
2. Introduzir o dispositivo de armazenamento de massa na interface USB.
3. Ligar a estação de soldar.

A actualização do firmware é executada automaticamente.

Se já tiver instalado um firmware mais actual na sua estação, este não é alterado.

Ligar aparelhos auxiliares

Observe as figuras de vista geral.

Ligar aparelhos auxiliares

Aparelhos auxiliares podem ser ligados à interface na parte frontal e/ou à interface na parte de trás da estação de soldar.

A estação de soldar detecta automaticamente que aparelho auxiliar está ligado. A estação de soldar mostra à esquerda (interface frontal) ou à direita (interface traseira) o símbolo ou o nome do aparelho auxiliar ligado.

Regulação dos parâmetros dos aparelhos auxiliares

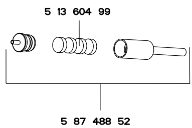
1. Seleccionar o aparelho auxiliar através da tecla do aparelho auxiliar (à frente/atrás).
No visor aparece o parâmetro regulável (por ex., a velocidade de rotação).
2. Regular o valor pretendido através do botão de rodar e clicar.
3. Confirmar o valor através da tecla de introdução

Conservação e manutenção

Remover a sujidade no painel de comando com um pano de limpeza adequado.

Fechar interfaces que não estejam a ser utilizadas com capas de fecho.

Avisos de erro e eliminação de falhas

Aviso/Sintoma	Causa possível	Medidas para a solução
Indicação „- - -“	■ A ferramenta não foi detectada ■ Ferramenta avariada	■ Verificar a ligação da ferramenta no aparelho ■ Verificar a ferramenta ligada
Visor não funciona (visor desligado)	■ Não há tensão de rede	■ Ligar o interruptor de rede ■ Verificar a tensão de rede ■ Verificar o fusível do aparelho
OFF Não é possível ligar o canal	■ Desligamento por sobrecarga	■ Só é possível utilizar um ferro.
WXD 2: Sem vácuo na ferramenta de dessoldagem	■ Vácuo não ligado ■ Bocal de dessoldagem entupido ■ O ar comprimido não está ligado ou está ligado de forma errada	■ Ligar a mangueira de vácuo na ligação de vácuo ■ Efectuar a manutenção do bocal de dessoldagem com a ferramenta de limpeza ■ Ligar o ar comprimido na ligação de ar comprimido ou verificar
WXD 2: Vácuo insuficiente na ferramenta de dessoldagem	■ Cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem está cheio ■ Filtro principal da estação de solda está cheio	■ Substituir o cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem ■ Substituir o cartucho de filtragem principal da estação de solda 

Garantia

Os direitos do comprador de reivindicação por falhas vencem um ano após a entrega. Isto não se aplica aos direitos de recurso do comprador segundo os artigos 478, 479 do código civil alemão.

Numa garantia por nós fornecida apenas assumimos a responsabilidade se a garantia de qualidade ou duração tiver sido fornecida por nós por escrito e com utilização do termo „Garantia“.

A garantia expira em caso de utilização inadequada e se tiverem sido feitas intervenções por pessoal não qualificado.

Reservado o direito a alterações técnicas!

Informe-se em www.weller-tools.com.

Technische Gegevens

NL

Soldeerstations/ Soldeer-ruimstations	WX 1	WX 2	WXD 2
Afmetingen L x b x h	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Gewicht	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Netspanning	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Opgenomen vermogen	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Beschermklasse	I, behuizing antistatisch III, soldeerwerktuig		
Zekering	T2 A		
Temperatuurbereik	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) Regelbaar temperatuurbereik is afhankelijk van het werktuig.		
Temperatuurnauwkeurig-heid	± 9 °C (± 17 °F)		
Temperatuurstabiliteit	± 2 °C (± 4 °F)		
Potentiaalvereffening			
Perslucht	-		Ingangsdruk 400 - 600 kPA (58-87 psi) olievrije, droge perslucht
Persluchtomvormer	-		Luchtverbruik 35 l / min max onderdruk 55 kPA (8 psi)
Persluchtaansluiting	-		Persluchtslang buitendiameter 6 mm (0,24“)
Display	255 x 128 dots / Achtergrondverlichting		
USB-poort	Het regelapparaat is met een USB-poort aan de voorkant voor firmwa-re-update, parametrering en monitoring uitgerust.		

Voor uw veiligheid

We danken u voor de aankoop van het toestel en het door u gestelde vertrouwen in ons product.

Bij de productie werden de strengste kwaliteitsnormen toegepast, die een perfecte werking van het toestel garanderen.

Deze handleiding bevat belangrijke informatie om het toestel op een veilige en deskundige manier in gebruik te nemen, te bedienen, te onderhouden en om eenvoudige storingen zelf te verhelpen.

Neem deze handleiding en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften voor de ingebruikneming en voor u met het toestel begint te werken, volledig door.

Bewaar deze handleiding zodat ze voor alle gebruikers toegankelijk is.

Waarschuwing!

Elektrische schok en verbrandingsgevaar

Door het ondeskundig aansluiten van het regelapparaat bestaat verwondingsgevaar door elektrische schokken en kan het toestel beschadigd worden. Bij het gebruik van het regelapparaat bestaat verbrandingsgevaar aan het soldeergereedschap.

- Neem de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften, de veiligheidsvoorschriften van deze gebruiksaanwijzing alsook de handleiding van uw regelapparaat voor de ingebruikneming van het regelapparaat volledig door en neem de daarin omschreven voorzorgsmaatregelen in acht!
- Plaats het soldeergereedschap bij niet-gebruik altijd in de veiligheidshouder.

Het toestel werd conform de modernste technieken en de erkende veiligheidstechnische regels geconstrueerd. Toch bestaat er gevaar voor lichamelijk letsel en materiële schade als u de veiligheidsvoorschriften in de bijgeleverde veiligheidsbrochure alsook de waarschuwingen in deze handleiding niet in acht neemt. Geef het toestel samen met de gebruiksaanwijzing door aan derden.

Dit apparaat mag niet worden bediend door personen (inclusief kinderen) met beperkte fysieke, sensorische of geestige vermogens of met gebrek aan ervaring en/of kennis in de omgang met dit apparaat, tenzij ze door een voor hun veiligheid verantwoordelijke persoon begeleid worden of instructies van deze persoon hebben ontvangen over het gebruik van het apparaat.

Op kinderen dient toezicht te worden gehouden om te waarborgen dat ze niet met het apparaat spelen.

Voorgeschreven Gebruik Van Het Systeem

Gebruik het soldeerstation/soldeerruimstation uitsluitend conform de in de gebruiksaanwijzing beschreven bestemming voor het solderen en soldeerruimen onder de hier opgegeven voorwaarden.

Het gebruik volgens de bestemming veronderstelt ook dat

- u deze handleiding in acht neemt,
- u alle andere begeleidende documenten in acht neemt,
- u de nationale ongevalspreventievoorschriften op de plaats van gebruik in acht neemt.

Voor eigenmachtig uitgevoerde veranderingen aan het toestel kan de fabrikant niet aansprakelijk gesteld worden.

Toegepaste richtlijnen

De Weller soldeerstations/soldeerruimstations komen overeen met de bepalingen van de EG-conformiteitsverklaring met de richtlijnen 2004/108/EG, 2006/95/EG en 2011/65/EU (RoHS).

Afvoer

Geef elektrisch gereedschap niet met het huisvuil mee! Volgens de Europese richtlijn 2002/96/EG inzake oude elektrische en lektronische apparaten en de toepassing daarvan binnen de nationale wetgeving, dient gebruikt elektrisch gereedschap gescheiden te worden ingezameld en te worden afgevoerd naar een recycle bedrijf dat voldoet aan de geldende milieu-eisen.

Toestel in gebruik nemen

Aanwijzing
Neem de betreffende gebruiksaanwijzingen van de aangesloten toestellen in acht.

Controleer of de netspanning met de spanning op het typeplaatje overeenkomt.

Machine alleen uitgeschakeld aan de stekkerdoos aansluiten.

Na het inschakelen van het toestel voert de microprocessor een zelftest uit en leest de in het gereedschap opgeslagen parameterwaarden uit.

Gewenste temperatuur en vaste temperaturen zijn op het gereedschap opgeslagen. Werkelijke temperatuurwaarde stijgt tot de gewenste temperatuur (= soldeergereedschap wordt opgewarmd).

Solderen en soldeerruimen

Aanwijzing
De regelapparaten werden voor een gemiddelde soldeerpuntgrootte gejusteerd. Afwijkingen door een puntwissel of het gebruik van andere puntvormen kunnen ontstaan.

Voer de soldeerwerkzaamheden conform de gebruiksaanwijzing van uw aangesloten soldeergereedschap uit.

Behandeling van de soldeerpunten

- Breng bij het eerste opwarmen soldeersel op de selectieve en vertinbare soldeerpunt aan. Dit verwijdert door opslag veroorzaakte oxidelagen en onzuiverheden op de soldeerpunt.
- Bij soldeerpauzes en voor het afleggen van de soldeerbout er altijd op letten dat de soldeerpunt goed vertind is.
- Geen te agressieve vloeimiddelen gebruiken.
- Controleer altijd of de soldeerpunten goed vast zitten.
- Stel de werktemperatuur zo laag mogelijk in.
- Kies de voor de toepassing grootst mogelijke soldeerpuntvorm, vuistregel: ca. zo groot als het soldeerpad.
- Zorg voor een ruime warmteoverdracht tussen soldeerpunt en soldeerplaats door de soldeerpunt goed te vertinnen.
- Schakel bij langere werkonderbrekingen het soldeersysteem uit of gebruik de Weller-functie voor de temperatuurverlaging bij nietgebruik.
- Maak de punt met soldeersel nat voor u de soldeerbout voor langere tijd opbergt.
- Doe het soldeersel direct op de soldeerplaats, niet op de soldeerpunt.
- Vervang de soldeerpunten met het bijbehorende gereedschap.
- Oefen geen mechanische kracht op de soldeerpunt uit.

WX 2, WXD 2: Overbelastingsuitschakeling (255 W)

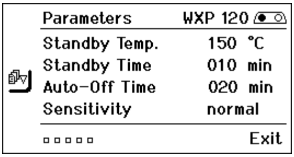
Als twee gereedschappen tegelijk aan de WX 2 / WXD 2 aangesloten worden, die samen meer dan 255 W nodig hebben, komt het tot een overbelastingsuitschakeling.

Er kan altijd slechts één gereedschap/kanaal gebruikt worden.

Parametermenu

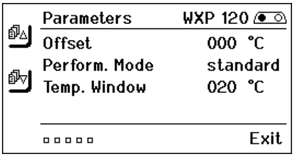
Het parametermenu is in twee bereiken onderverdeeld:

Parameters



Parametermenu 1

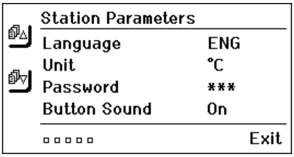
- Stand-bytemperatuur
- Stand-bytijd (temperatuuruitschakeling)
- AUTO-OFF-tijd (automatische uitschakeltijd)
- Gevoeligheid



Parametermenu 2

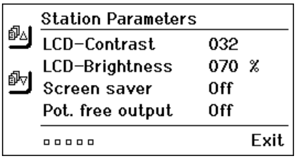
- Offset (temperatuuroffset)
- Regelgedrag
- Procesvenster

Stationparameters



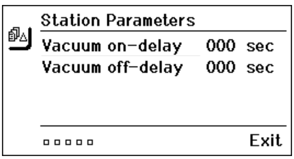
Stationparameters 1

- Taal
- Temperatuurversie °C/°F (temperatuureenheden)
- Paswoord (vergrendelingsfunctie)
- Toetstonen aan/uit



Stationparameters 2

- LCD-contrast
- LCD-basishelderheid
- Screensaver
- Robotuitgang



Stationparameters 3 (alleen WXD2)

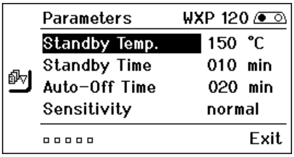
- Vacuümvoorloop
- Vacuümnaloop

Keuze met de invoertoets bevestigen. Indicatie wisselt naar de keuze-/invoermodus.

Parametermenu

Stand-bytemperatuur

Oproep Menu ▶ **Parametermenu 1**

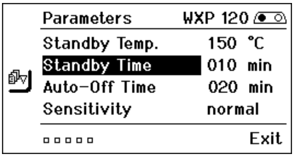


De soldeergereedschappen hebben een gebruiksherkenning (sensor) in de greep die bij niet-gebruik van het soldeergereedschap de afkoelprocedure automatisch activeert.

Na een temperatuuruitschakeling wordt automatisch de standbytemperatuur ingesteld.

Stand-bytijd (temperatuuruitschakeling)

Oproep Menu ▶ **Parametermenu 1**



Bij niet-gebruik van het soldeerwerktuig wordt de temperatuur na het verstrijken van de ingestelde stand-bytijd op stand-by-temperatuur verlaagd. De stand-bytoestand wordt door een knipperende indicatie van de werkelijke weergegeven en op het display wordt „stand-by“ weergegeven.

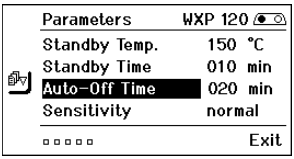
Het indrukken van de bedieningstoets beëindigt deze stand-bytoestand. De in het gereedschap geïntegreerde sensor herkent de toestandswijziging en deactiveert de stand-bytoestand zodra het gereedschap bewogen wordt.

Optie	Beschrijving
OFF	stand-bytijd is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-99 min	standby-tijd, individueel instelbaar

Aanwijzing
Bij soldeerwerkzaamheden met geringe warmtebehoefte kan de betrouwbaarheid van de stand-byfunctie verminderd zijn.

AUTO-OFF-tijd (automatische uitschakeltijd)

Oproep Menu ▶ **Parametermenu 1**



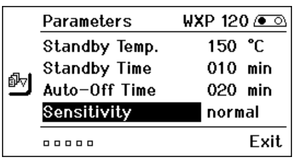
Bij niet-gebruik van het soldeergereedschap wordt na het verstrijken van de AUTO-OFF-tijd de verwarming van het soldeergereedschap uitgeschakeld.

De temperatuuruitschakeling wordt onafhankelijk van de ingestelde stand-byfunctie uitgevoerd. De werkelijke temperatuur wordt knipperend weergegeven en dient als restwarmte-indicatie. Op het display verschijnt „AUTO-OFF“.

Optie	Beschrijving
OFF	AUTO-OFF-functie is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-999 min	AUTO-OFF-tijd, individueel instelbaar.

Gevoeligheid

Oproep Menu ▶ **Parametermenu 1**

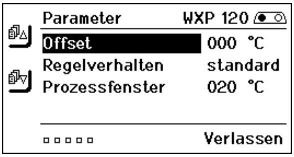


Optie	Beschrijving
low	ongevoelig – reageert op sterke (lange) beweging
normal	standaard (fabrieksinstelling)
high	gevoelig - reageert op lichte (korte) beweging

Parametermenu

Offset (temperatuuroffset)

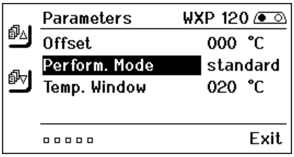
Oproep Menu ▶ **Parametermenu 2**



De werkelijke soleerpunttemperatuur kan door het invoeren van een temperatuuroffset met ± 40 °C (± 72 °F) aangepast worden.

Regelgedrag

Oproep Menu ▶ **Parametermenu 2**



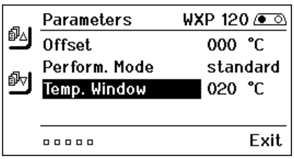
De functie bepaalt het opwarmgedrag van het soldeergereedschap voor het bereiken van de ingestelde gereedschaptemperatur.

Optie	Beschrijving
standaard	aangepast (gemiddeld) opwarmen (fabrieksinstelling)
zacht	langzaam opwarmen
agressief	snel opwarmen

NL

Procesvenster

Oproep Menu ▶ **Parametermenu 2**



Het in het procesvenster ingestelde temperatuurbereik bepaalt het signaalgedrag van de potentiaalvrije schakeluitgang.

Aanwijzing

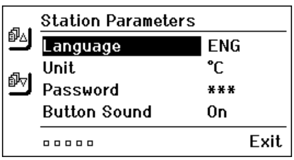
Bij gereedschappen met LED ringlicht (bijv. WXDP 120) bepaalt het procesvenster het lichtgedrag van het LED ringlicht.

Constant branden betekent het bereiken van de geselecteerde temperatuur resp. de temperatuur is binnen het opgegeven procesvenster.

Knipperen signaleert dat het systeem opwarmt of de temperatuur buiten het procesvenster ligt.

Taal

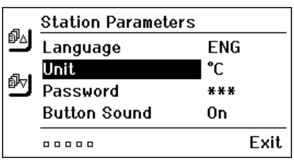
Oproep Menu ▶ **Stationparameters 1**



CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Temperatuurversie °C/°F (temperatuureenheden)

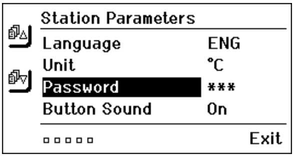
Oproep Menu ▶ **Stationparameters 1**

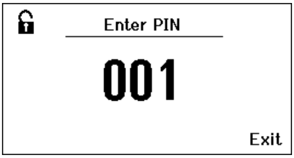


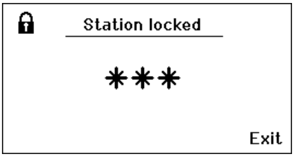
Optie	Beschrijving
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Paswoord (vergrendelingsfunctie)

Oproep Menu ▶ **Stationparameters 1**







NL

Na het inschakelen van de vergrendeling zijn aan het soldeerstation alleen nog de vaste temperatuurtoetsen bedienbaar. Alle andere instellingen kunnen tot aan de ontgrendeling niet meer versteld worden.

Aanwijzing

Als er werkelijk slechts één temperatuurwaarde gekozen kan worden, moeten de bedieningstoetsen (vaste temperatuurtoetsen) op dezelfde temperatuurwaarde ingesteld worden.

Soldeerstation vergrendelen:

De gewenste driecijferige vergrendelingscode (tussen 001-999) met het draai-klikwiel instellen.

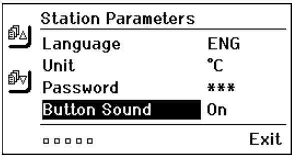
De vergrendeling is actief (op het display is een slot te zien).

Soldeerstation ontgrendelen

1. Parametermenu oproepen. Is de vergrendeling actief, dan opent automatisch het paswoordmenupunt. Op het display verschijnen drie sterretjes (***).
2. De driecijferige vergrendelingscode met draai-klikwiel instellen.
3. Code met de invoertoets bevestigen.

Toetstonen aan/uit

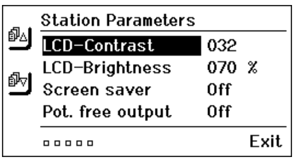
Oproep Menu ▶ **Stationparameters 1**



Optie	Beschrijving
ON	ingeschakeld
OFF	uitgeschakeld

LCD-contrast

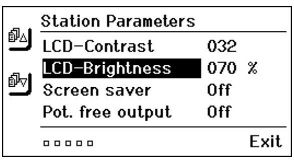
Oproep Menu ▶ **Stationparameters 2**



Optie	Beschrijving
10	LCD-contrast: laag
60	LCD-contrast: hoog

LCD-basishelderheid

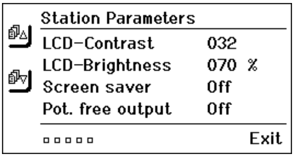
Oproep Menu ▶ **Stationparameters 2**



Optie	Beschrijving
10%	LCD-basishelderheid: donker
100 %	LCD-basishelderheid: helder

Screensaver

Oproep Menu ▶ **Stationparameters 2**



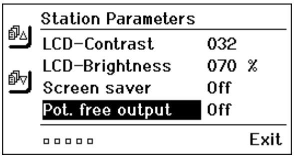
Optie	Beschrijving
ON	ingeschakeld
OFF	uitgeschakeld

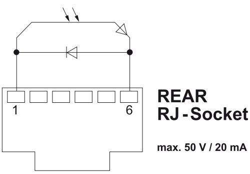


Screensaver

Robotuitgang

Oproep Menu ▶ **Stationparameters 2**





De robotuitgang bevindt zich aan de achterkant van het toestel.
De volgende opties kunnen gekozen worden::
WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go
WX2/ WXD2: Off – links – rechts – links & rechts – ZeroSmog – Stop&Go

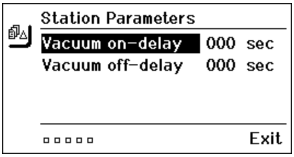
Optie	Beschrijving
links	linker gereedschapkanaal (fabrieksinstelling)
rechts	rechter gereedschapkanaal
links & rechts	beide gereedschapkanalen
ZeroSmog	Zero Smog is uit bij Standby, Off, Auto Off of als er geen gereedschap aangesloten is (WX 1).
Stop&Go	Bij Stop&Go wordt de achterste RS232-interface voor het aansturen van een optotransmitter gebru-ikt om via een lichtgeleider een KHE-P te kunnen aansturen. Bij het gebruik van een tool wordt de uitgang op high gezet om de transmitter te „activeren“. Bijkomend wordt de potentiaalvrije schakeluitgang gesloten.

Aanwijzing

Is de werktemperatuur voor de robot bereikt, dan wordt op het display een - ok – weergegeven. (Niet bij Zero Smog)

Vacuümvoorloop *

Oproep Menu ▶ **Stationparameters 3**

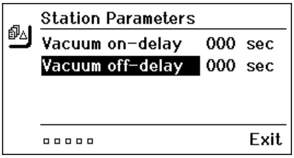


Om het vroegtijdig starten van de pomp te verhinderen of om een vastgelegde voorverwarmingstijd van het soldeerpunt te garanderen, kan een inschakelvertraging ingesteld worden.

Optie	Beschrijving
0 sec	OFF: vacuümvoorloopfunctie is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-10 sec	ON: vacuümvoorlooptijd, individueel instelbaar.

Vacuümnaloop *

Oproep Menu ▶ **Stationparameters 3**

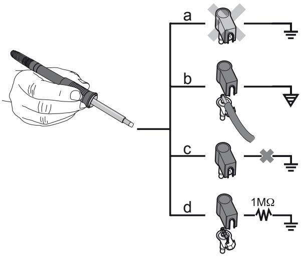


Om het verstoppen van de soldeerruimbout te verhinderen, kan een vacuümnalooptijd ingesteld worden.

Optie	Beschrijving
0 sec	OFF: vacuümnaloopfunctie is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-10 sec	ON: vacuümnalooptijd, individueel instelbaar

* alleen WXD2

Potentiaalvereffening



Door verschillende beschakeling van de 3,5 mm schakelstekkerbus zijn er 4 varianten mogelijk:

a	Hard geaard	zonder stekker (toestand bij levering).
b	Potentiaalvereffe-ning	met stekker, vereffeningsleiding aan het middelste contact
c	Potentiaalvrij	met stekker
d	Zacht geaard	met stekker en ingesoldeerde weerstand. Aarding via de gekozen weerstand.

Firmware-update uitvoeren

Aanwijzing

Terwijl de firmware-update loopt, mag het station niet uitgeschakeld worden.

1. soldeerstation uitschakelen.
2. Geheugenstick in de USB-poort steken.
3. soldeerstation inschakelen.

Firmware-update wordt automatisch uitgevoerd.

Als u een actuelere firmware al op uw station geïnstalleerd hebt, dan wordt deze niet veranderd.

Extra toestellen aansluiten

Neem de overzichtsafbeeldingenin acht.

Extra toestellen aansluiten

Extra toestellen kunnen ofwel aan de poort aan de voorkant en/of aan de poort aan de achterkant van het soldeerstation aangesloten worden.

Het soldeerstation herkent automatisch welk extra toestel aangesloten is. Het soldeerstation geeft links (poort vooraan) of rechts (poort achteraan) het symbool of de naam van het aangesloten extra toestel weer.

Parameters van de extra toestellen instellen

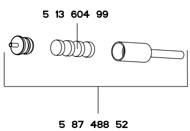
1. Extra toestel via toets extra toestel (vooraan/achteraan) selecteren.
Instelbare parameter verschijnt op het display (bijv. toerental).
2. De gewenste waarde met het draai-klikwiel instellen.
3. Waarde met de invoertoets bevestigen

onderhouden

Bedieningspaneel met een geschikte reinigingsdoek bij verontreiniging reinigen.

Niet gebruikte poorten met sluitdoppen afsluiten.

Foutmeldingen en verhelpen van fouten

Melding/symptoom	Mogelijke oorzaak	Maatregelen om het probleem te verhelpen
Indicatie „- - -“	■ Werktuig werd niet herkend ■ Werktuig defect	■ Aansluiting van het werktuig aan het toestel controleren ■ Aangesloten werktuig controleren
Geen displayfunctie (display uit)	■ Geen netspanning voorhanden	■ Netschakelaar inschakelen. ■ Netspanning controleren. ■ Toestelzekering controleren.
OFF Kanaal kan niet ingeschakeld worden	■ Overbelastingsuitschakeling	■ Er kan slechts één bout gebruikt worden.
WXD 2: Geen vacuüm aan het soldeerru-imwerktuig	■ Vacuüm niet aangesloten ■ Soldeerruimmond verstopt. ■ Perslucht niet of verkeerd aangesloten	■ Vacuümslang aan de vacuümaansluiting aansluiten ■ Soldeerruimmond met reinigingswerktuig onder-houden. ■ Perslucht aan de persluchta-ansluiting aansluiten of controleren
WXD 2: Ontoereikend vacuüm aan het soldeerruimwerktuig	■ Filterpatroon aan het soldeerruimwerktuig vol ■ Hoofdfilter aan het soldeerstati-on vol	■ Filterpatroon aan het soldeerruimwerktuig vervangen ■ Hoofdfilterelement aan het soldeerstation vervangen 

Garantie

Aanspraak op garantie van de koper verjaart een jaar na levering van het product. Dit geldt niet voor regresrecht van de koper volgens §§ 478, 479 BGB.

Voor een door ons verleende garantie zijn we alleen aansprakelijk als de kwaliteits- of houdbaarheidsga-rantie door ons schriftelijk en met vermelding van het begrip „Garantie“ afgegeven werd.

De garantie vervalt bij ondeskundig gebruik en als door ongekwalificeerde personen ingrepen uitgevoerd werden.

Technische wijzigingen voorbehouden!

Gelieve u te informeren op www.weller-tools.com.

Tekniska Data

Lödstationer/ Avlödnings-station	WX 1	WX 2	WXD 2
Mått L x B x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Vikt	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Nätspänning	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Upptagen effekt	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Skyddsklass	I, antistatiskt hölje III, lödverktyg		
Säkring	T2 A		
Temperaturområde	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) Det reglerbara temperaturområdet beror på verktyget.		
Temperaturnoggrannhet	± 9 °C (± 17 °F)		
Temperaturstabilitet	± 2 °C (± 4 °F)		
Potentialutjämning			
Tryckluft	-		Ingångstryck 400 - 600 kPA (58-87 psi) oljefri, torr tryckluft
Tryckluftsomvandlare	-		Luftförbrukning 35 l/min max undertryck 55 kPA (8 psi)
Tryckluftsanslutning	-		Tryckluftsslang ytterdiameter 6 mm 6 mm (0,24“)
Display	255 x 128 dots / Bakgrundsbelysning		
USB-port	Manöverenheten har en USB-port på framsidan för uppdatering av den fasta programvara, parameterstyrning och övervakning.		

SV

För din säkerhet

Vi tackar det förtroende du visar oss med ditt köp av detta verktyg.

Tillverkningen lyder under höga kvalitetskrav som säkerställer problemfri funktion för verktyget.

Denna bruksanvisning innehåller viktig information om hur du startar verktyget säkert och fackmässigt, hur du använder och underhåller det samt hur du själv åtgärdar enkla fel.

Läs bruksanvisningen och bifogade säkerhetsanvisningar före igångsättning och innan du börjar arbeta med verktyget.

Förvara bruksanvisningen så att den alltid finns till hands för alla användare.

Varning!

Strömslag och utbränningsfara

Om manöverenheten ansluts felaktigt finns risk för strömslag, vilket kan leda till skador på personer och på verktyget. Vid användning av manöverenheten kan lödverktyget brännas ut.

- Innan manöverenheten tas i bruk: läs noga igenom de säkerhetsanvisningar som bifogats och de som finns i enhetens bruksanvisning. Beakta de försiktighetsåtgärder som beskrivs i dessa anvisningar.
- Placera alltid lödverktyget i säkerhetshållaren när det inte används.

Verktyget har tillverkats i enlighet med den senaste tekniken och gällande säkerhetstekniska regler. Det finns dock risk för person- och materiella skador om man inte följer säkerhetsanvisningarna i det medföljande säkerhetshäftet och varningsanvisningarna i denna bruksanvisning. Om verktyget lämnas vidare till tredje part måste bruksanvisningen bifogas.

Den här apparaten är avsedd för personer (även barn) med begränsad fysisk, sensorisk eller mental förmåga, bristande erfarenhet och/eller bristande kunskap. Förutsättningen är att det finns en person som ansvarar för säkerheten eller har gett anvisningar om hur apparaten ska användas.

Se till att barn inte leker med apparaten.

Använd Maskinen Enligt Anvisningarna

Använd endast lödstationen/avlödningsstationen enligt det syfte som angetts i bruksanvisningen, för lödning och avlödning under de villkor som anges här.

Avsedd användning innebär att

- denna bruksanvisning beaktas,
- alla medföljande dokument beaktas,
- de nationella skyddsföreskrifter som gäller på användningsplatsen följs.

Tillverkaren tar inget ansvar för eventuella förändringar av verktyget som användaren utför på eget bevåg.

Att tänka på

Wellers lödstationer/avlödningsstation överensstämmer med uppgifterna i EG-försäkran om överensstämmelse med riktlinjerna 2004/108/EG, 2006/95/EG och 2011/65/EU (RoHS).

Avfallshantering

Elektriska verktyg får inte kastas i hushållssoporna! Enligt direktivet 2002/96/EG som avser äldre elektrisk och elektronisk utrustning och dess tillämpning enligt nationell lagstiftning ska uttjänta elektriska verktyg sorteras separat och lämnas till miljövänlig återvinning.

Ta lödstationen i drift

Obs!
Följ bruksanvisningarna till de apparater som ska anslutas.

Kontrollera om nätspänningen överensstämmer med uppgifterna på typskylten.

Maskinen skall vara frånslagen när kontakten anslutes till vägguttaget.

När lödstationen är påslagen gör mikroprocessorn en genomgång av sig själv och läser av de parametervärden som sparats i verktyget.

Börtemperatur och fast temperatur är sparade i verktyget. Den faktiska temperaturen (ärvärdet) stiger till börtemperatur (= lödverktyget värms upp).

Lödning och avlödning

Obs!
Manöverenheten är justerad för medelstora lödspetsar. Avvikelser kan uppstå på grund av spetsbyte eller därför att andra spetsformer används.

Följ bruksanvisningen till det anslutna lödverktyg du ska arbeta med.

Behandling av lödspetsen

- Vid första uppvärmningen ska den valda förtennbara lödspetsen befuktas med lödmetall. Detta avlägsnar oxidskikt och orenheter som kan ha uppstått under lagerförvaringen.
- Vid lödpauser och innan lödpennan läggs av bör du se till att lödspetsen är väl förtennad.
- Använd inte alltför agressiva flussmedel.
- Se till att alltid vara säker på att lödspetsen sitter fast ordentligt.
- Välj en så låg arbetstemperatur som möjligt.
- Välj så stor lödspetsform som möjligt för den aktuella användningen. Tumregel: ungefär lika stor som lödögat.
- Se till att värmeöverföringsytan mellan lödspetsen och lödstället är stor genom att förtenna lödspetsen väl.
- Slå av lödsystemet vid längre pauser eller använd Wellers funktion för temperatursänkning när verktyget inte används.
- Applicera lödmetall på lödspetsen innan du lägger av lödkolven för en längre tid.
- Placera lödmetallen direkt på lödstället, inte på lödspetsen.
- Byt lödspets med det tillhörande verktyget.
- Utsätt inte lödspetsen för någon mekanisk kraft.

WX 2, WXD 2: Överbelastningsstopp (255 W)

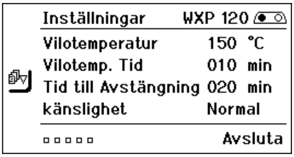
Om två verktyg som tillsammans kräver mer än 255 W ansluts samtidigt till WX 2 / WXD 2 leder det till ett överbelastningsstopp (se fig. 12).

Enbart ett verktyg/en kanal kan användas.

Parametermenyn

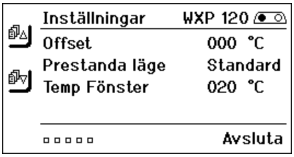
Parametermenyn är indelad i två avdelningar:

Parametrar



Parametermenyn 1

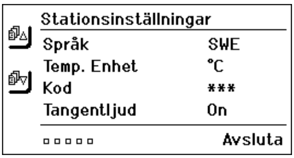
- Standby-temperatur
- Standby-tid (temperaturfrånkoppling)
- Automatisk frånslagstid (AUTO-OFF)
- Känslighet



Parametermenyn 2

- Offset (temperaturkorrigering)
- Styrläge
- Processfönster

Stationsparametrar



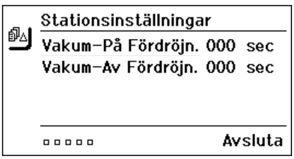
Stationsparametrar 1

- Språk
- Temperaturversion °C/°F (temperaturenheter)
- Lösenord (låsfunktion)
- Knappljud på/av



Stationsparametrar 2

- LCD-kontrast
- LCD-basljusstyrka
- Skärmsläckare
- Robotutgång



Stationsparametrar 3 (Endast WXD2)

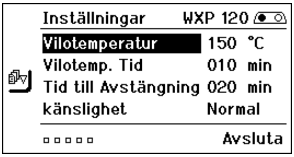
- Vakuum inflöde
- Vakuum efterflöde

Bekräfta alternativet med Enter. Indikeringen ändras till läge för val/inmatning.

Parametermenyn

Standby-temperatur

Öppna menyn ▶ **Parametermenyn 1**

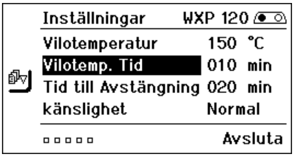


Obs! Lödverktyget har en sensor i handtaget som känner av om verktyget är i drift. Om lödverktyget inte används inleds automatiskt en nedkylningsprocess.

När temperaturen kopplats från, ställs standby-temperaturen automatiskt in.

Standby-tid (temperaturfrånkoppling)

Öppna menyn ▶ **Parametermenyn 1**



När lödverktyget inte används, går temperaturen efter den inställda standby-tiden ner till beredskapstemperatur. Standby-läget visas genom en blinkande mätvärdesindikering och att displayen visar ”Standby”.

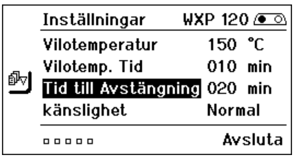
Lämna standby-läget genom att trycka på någon av knapparna. Den integrerade sensorn i verktyget känner av lägesändringen och och deaktiverar standby-läget så fort verktyg flyttas.

Tillval	Beskrivning
OFF	Standby-tiden är frånkopplad (fabriksinställning)
1-99 min	Standby-tiden ställs in individuellt

Obs!
Standby-funktionens tillförlitlighet kan påverkas negativt vid lödningsarbeten med lågt värmebehov.

Automatisk frånslagstid (AUTO-OFF)

Öppna menyn ▶ **Parametermenyn 1**



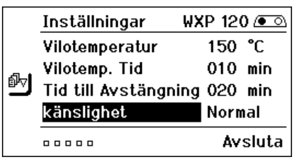
När lödverktyget inte används avbryts uppvärmningen efter den automatiska frånslagstiden.

Temperaturen kopplas från oberoende av inställd standbyfunktion. Ärtemperaturen blinkar och fungerar som restvärmesindikator. På displayen visas ”AUTO-OFF”.

Tillval	Beskrivning
OFF	AUTO-OFF-funktionen är frånkopplad (fabriksinställning).
1-999 min	AUTO-OFF-tiden ställs in individuellt

Känslighet

Öppna menyn ▶ **Parametermenyn 1**

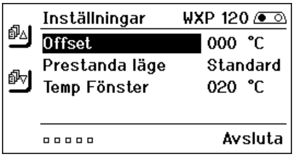


Tillval	Beskrivning
low	Ej känslig – reagerar på kraftig (lång) rörelse
normal	standard (fabriksinställning)
high	Känslig - reagerar på lätt (kort) rörelse

SV

Offset (temperaturkorrigering)

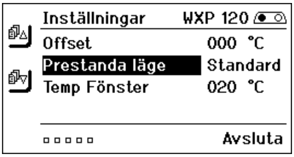
Öppna menyn ▶ **Parametermenyn 2**



Lödspetsens faktiska temperatur kan anpassas genom en temperatur-offset på ± 40 °C (± 72 °F).

Styrläge

Öppna menyn ▶ **Parametermenyn 2**

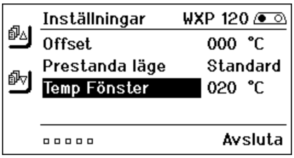


Funktionen reglerar hur uppvärmningen av lödverktyget till inställd verktygstemperatur sker.

Tillval	Beskrivning
standard	anpassad (medelsnabb) uppvärmning (fabriksinställning)
svag	långsam uppvärmning
aggressiv	snabb uppvärmning

Processfönster

Öppna menyn ▶ **Parametermenyn 2**



Det temperaturintervall som ställts in i processfönstret avgör signalförhållandet för den spänningslösa binärutgången.

Obs!

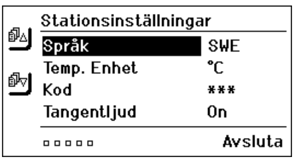
För verktyg med ringbelysning (t.ex. WXDP 120) ställs ringbelysningens ljusförhållande in i processfönstret.

Ett konstant ljus betyder att förvald temperatur har uppnåtts eller att temperaturen är inom det intervall som angivits i processfönstret.

Ett blinkande ljus signalerar att systemet håller på att värmas upp, eller att temperaturen är utanför det intervall som angivits i processfönstret.

Språk

Öppna menyn ▶ **Stationsparametrar 1**



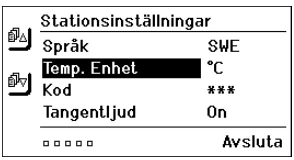
CHN	中文
DAN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe

Temperaturversion °C/°F (temperaturenheter)

Öppna menyn ▶ **Stationsparametrar 1**

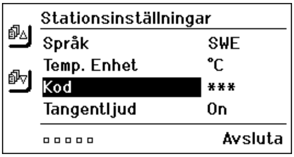


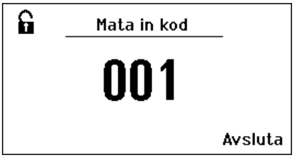
Tillval	Beskrivning
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

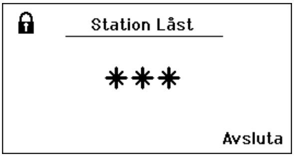
Parametermenyn

Lösenord (låsfunktion)

Öppna menyn ▶ **Stationsparametrar 1**







När låsning är aktiverad kan endast lödstationens knappar för fast temperatur användas. Inga andra inställningar kan göras förrän lödstationen låsts upp.

> ***Obs!***
> *Om det bara ska finnas ett temperaturvärde tillgängligt måste kontrollknapparna (knappar för fast temperatur) vara inställda på samma temperatur.*

Låsa lödstationen:

Ange den tresiffriga låskoden (mellan 001-999) med hjälp av klick-hjulet.

Låsningen är nu aktiv (i displayen visas ett hänglås).

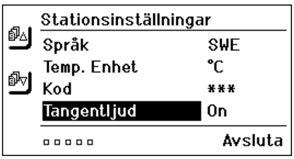
Lås upp lödstationen

1. Öppna parametermenyn. Om lödstationen är låst öppnas automatiskt menypunkten Lösenord. I displayen visas tre stjärnor (***).
2. Ange den tresiffriga låskoden med hjälp av klickhjulet.
3. Bekräfta koden med Enter.

SV

Knappljud på/av

Öppna menyn ▶ **Stationsparametrar 1**



Tillval	Beskrivning
ON	Inkopplad
OFF	Frånkopplad

LCD-kontrast

Öppna menyn ▶ **Stationsparametrar 2**



Tillval	Beskrivning
10	LCD-kontrast: Låg
60	LCD-kontrast: Hög

LCD-basljusstyrka

Öppna menyn ▶ **Stationsparametrar 2**



Tillval	Beskrivning
10%	LCD-basljusstyrka: Mörk
100 %	LCD-basljusstyrka: Ljus

Skärmsläckare

Öppna menyn ▶ **Stationsparametrar 2**



Tillval	Beskrivning
ON	Inkopplad
OFF	Frånkopplad

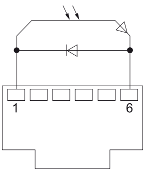


Skärmsläckare

Robotutgång

Öppna menyn ▶ **Stationsparametrar 2**





REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

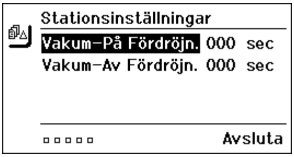
Robotutgången sitter på baksidan av lödstationen.
Följande alternativ kan väljas::
WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go
WX2/ WXD2: Off – vänster – höger – vänster & höger – ZeroSmog – Stop&Go

Tillval	Beskrivning
vänster	vänster verktygskanal (fabriksinställning)
höger	höger verktygskanal
vänster & höger	bägge verktygskanalerna
ZeroSmog	Zero Smog är frånkopplad vid Standby, Off, Auto Off eller när inget verktyg har satts in (WX 1).
Stop&Go	Vid Stop&Go används det bakre RS232-gränssnittet för drift av en ljussändare som styr en KHE-P via en ljusledare. När ett verktyg används sätts utgången på High (Hög) och sändaren på ”aktivera”. Slutligen stängs den potentialfria kopplingsutgången.

Obs!
När arbetstemperaturen för roboten uppnås visas – ok – på displayen. (Ej vid Zero Smog)

Vakuum inflöde *

Öppna menyn ▶ **Stationsparametrar 3**

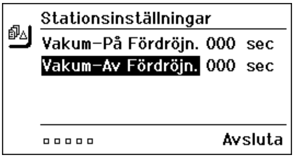


För att hindra att pumpen startas för tidigt eller för att garantera en angiven förvärmningstid på lödstället, kan du ställa in en tillslags-fördröjning

Tillval	Beskrivning
0 sec	OFF: Funktionen vakuum inflöde är frånkopplad (fabriksinställning)
1-10 sec	ON: Tid för vakuuminflöde, separat inställbar.

Vakuum efterflöde *

Öppna menyn ▶ **Stationsparametrar 3**

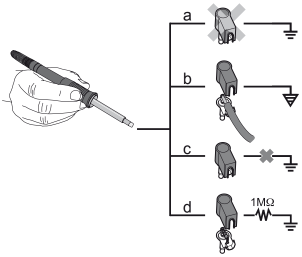


För att hindra att avlödningskolven täpps till kan du ställa in en tid för vakuumefterflöde.

Tillval	Beskrivning
0 sec	OFF: Funktionen vakuum efterflöde är frånkopplad (fabriksinställning)
1-10 sec	ON: Tid för vakuumefterflöde, individuellt inställbar

* Endast WXD2

Potentialutjämning



Genom att koppla 3,5-mm-kopplingsjacket på olika sätt är 4 varianter möjliga:

a	Hårt jordad	utan stickpropp (leveransskick).
b	Potentialutjämning	med stickpropp, utjämningsledning vid mellankontakten.
c	Spänningslös	med stickpropp
d	Mjukt jordad	med stickpropp och inlött motstånd. Jordning via det valda motståndet.

Uppdatera fast programvara

Obs!

Under tiden som uppdateringen körs får stationen inte stängas av.

1. Stäng av lödstation
2. Sätt i minnesenhet i USB-porten.
3. Sätt på lödstation.

Den fasta programvaran uppdateras automatiskt.

Om du redan har aktuell fast programvara installerad på stationen ändras den inte.

Anslut tillsatsenhet

Observera översiktsbilderna.

Anslut tillsatsenhet

Tillsatsenheter kan antingen anslutas via porten på lödstationens framsida och/eller porten på stationens baksida.

Lödstationen känner automatiskt av vilken tillsatsenhet som har anslutits. Lödstationen visar symbolen eller namnet för den anslutna enheten till vänster (= porten på framsidan) eller till höger (= porten på baksidan) .

Ställ in tillsatsenhetens parametrar

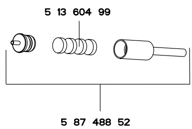
1. Välj tillsatsenhet med tillsatsenhetsknapparna (fram/bak).
Parametrar som går att ställa in visas i displayen (t.ex. varvtal).
2. Ställ in önskat värde med klickhjulet.
3. Bekräfta värdet med Enter.

skötsel och underhåll

Rengör kontrollpanelen med särskild rengöringsduk om den blir smutsig.

Tillslut de portar som inte används med förslutningspropp.

Felmeddelanden och åtgärder

Meddelande/Symtom	Möjlig orsak	Åtgärd
Indikering ”- - -”	■ Verktyget kunde inte identifieras ■ Verktyget defekt	■ Kontrollera verktygets anslutning till lödstationen ■ Kontrollera det anslutna verktyget
Ingen displayfunktion (Display avstängd)	■ Nätspänning saknas	■ Koppla till nätströmbrytaren g ■ Kontrollera nätspänningen ■ Kontrollera apparatens säkrin
OFF Ingen kanal kan påkopplas	■ Överbelastningsstopp	■ Endast en kolv kan användas.
WXD 2: Inget vakuum vid avlödnings-verktyget	■ Vakuum ej anslutet ■ Avlödningsmunstycket tilltäppt ■ Tryckluft ej ansluten eller felansluten	■ Anslut vakuumslangen till vakuumanslutningen ■ Rengör avlödningsmunstycket med lämpligt verktyg ■ Anslut eller kontrollera tryckluft till tryckluftsanslutningen
WXD 2: Otillräckligt vakuum vid avlöd-ningsverktyget	■ Filterpatronen vid avlödnings-verktyget är full ■ Huvudfiltret vid lödstationen är fullt	■ Byt filterpatronen vid avlödningsverktyget ■ Byt huvudfilterinsatsen vid lödstationen 

Garanti

Köparen kan reklamera produkten upp till ett år efter det att den har levererats. Detta gäller inte köparens ångerrätt enligt §§ 478, 479 BGB.

Vi tar enbart ansvar för den av oss utfärdade garantin om kvalitets- och hållbarhetsgaranti skriftligen har angivits av oss under begreppet ”garanti”.

Om verktyget har använts felaktigt eller om okvalificerade personer har gjort ingrepp i det, upphör garantin att gälla.

Med reservation för tekniska ändringar.

Mer information hittar du på www.weller-tools.com.

Tekniske Data

DK

Loddestationer/ Aflodde-stationer	WX 1	WX 2	WXD 2
Dimensioner L x B x H	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Vægt	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Netspænding	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Effektoptagelse	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Beskyttelsesklasse	I, Kabinet antistatisk III, loddeværktøj		
Sikring	T2 A		
Temperaturområde	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) Regulerbart temperaturinterval afhænger af værktøjet.		
Temperaturnøjagtighed	± 9 °C (± 17 °F)		
Temperaturstabilitet	± 2 °C (± 4 °F)		
Spændingsudligning			
Trykluft	-		Indgangstryk 400-600 kPA (58-87 psi) oliefri, tør trykluft
Trykluftomformer	-		Luftforbrug 35 l/min Maks. undertryk 55 kPA (8 psi)
Tryklufttilslutning	-		Trykluftslange diameter 6 mm (0,24“)
Display	255 x 128 dots / Baggrundsbelysning		
USB-port	Styreenheden er udstyret med en USB-port til opdatering af firmware, parametrering og overvågning.		

For din sikkerheds skyld

Vi takker for din tillid.

Produktionen er underlagt meget strenge kvalitetskrav, som sikrer en fejlfri funktion af apparatet.

Denne vejledning indeholder vigtige oplysninger for sikker og korrekt ibrugtagning, betjening og vedligeholdelse af apparatet samt for afhjælpning af simple fejl.

Læs vejledningen og de medfølgende sikkerhedsanvisninger grundigt igennem, før du tager apparatet i brug og arbejder med apparatet.

Opbevar denne vejledning, så alle brugere har adgang til den.

Advarsel!

Risiko for strømstød og forbrænding

Hvis styreenheden ikke tilsluttes korrekt, er der risiko for tilskadekomst på grund af elektrisk stød, og apparatet kan blive beskadiget. Under drift med styreenheden kan loddeværktøjet forårsage forbrændinger.

- Læs venligst de vedlagte sikkerhedsanvisninger, sikkerhedsanvisningerne i denne betjeningsvejledning samt anvisningerne til styreenheden før ibrugtagning af styreenheden, og vær opmærksom på de sikkerhedsforanstaltninger, som angives heri.
- Læg altid loddeværktøjet i sikkerhedsholderen, når det ikke er i drift.

Apparatet er konstrueret i henhold til de nyeste standarder inden for teknik og sikkerhed. Alligevel er der risiko for person- og tingskade, såfremt De ikke overholder de sikkerhedsanvisninger, som findes i det vedlagte sikkerhedshæfte samt i advarselsanvisningerne i denne vejledning. Apparatet bør kun videregives til tredjepart i følge med betjeningsvejledningen.

Produktet må ikke betjenes af personer (børn inklusive), som af fysiske eller psykiske årsager ikke er i stand til at arbejde sikkert med værktøjet, eller som ikke er i besiddelse af den nødvendige erfaring eller viden, med mindre dette sker under opsyn og løbende instruktion fra en erfaren bruger.

Pas på, at børn ikke bruger værktøjet som legetøj.

Tiltænkt Formål

Anvend udelukkende loddestationen/afloddestationen til lodning og aflodning i henhold til brugsvejledningen og under de her nævnte betingelser.

Bestemmelsesmæssig brug omfatter også, at

- Man følger denne vejledning,
- Man overholder al supplerende dokumentation,
- Man overholder nationale arbejdsmiljøforskrifter gældende på anvendelsesstedet.

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for selvudførte forandringer på apparatet.

Anvendte direktiver

Weller loddestationer/afloddestationer opfylder kravene i EF-overenstemmelseserklæringen i henhold til direktiverne 2004/108/EF, 2006/95/EF og 2011/65/EU (RoHS).

Bortskaffelse

Elværktøj må ikke bortskaffes som almindeligt affald! I henhold til det europæiske direktiv 2002/96/EF om bortskaffelse af elektriske og elektroniske produkter og gældende national lovgivning skal brugt lværktøj indsamles separat og bortskaffes på en måde, der skåner miljøet mest muligt.

Ibrugtagning af apparatet

Bemærk

Se betjeningsvejledningen til de tilsluttede apparater.

Kontroller, om netspændingen stemmer overens med oplysningerne på typeskiltet.

Tilslut kun maskine til stikdåsen i slukket tilstand.

Efter tilkobling af apparatet gennemfører mikroprocessoren en selvtest og udlæser de parameterværdier, som er lagret i værktøjet.

Den nominelle temperatur og de faste temperaturer er gemt i værktøjet. Den faktiske temperatur stiger til nominel temperatur (= loddeværktøjet opvarmes).

Lodning og aflodning

Bemærk

Styreenhederne er indjusteret efter medium loddespidsstørrelser. Afvigelser kan forekomme som følge af spidsudskiftning eller anvendelse af andre former for spidser.

Udfør loddearbejdet i overensstemmelse med betjeningsvejledningen til det tilsluttede loddeværktøj.

Behandling af loddespidser

- Under den første opvarmning vædes den selektive loddespids, som er klar til fortinning, med loddemiddel. Dette fjerner gamle oxydlagringer og urenheder fra loddespidsen.
- Under loddepauser og før loddekolben fralægges, skal man være opmærksom på, at loddekolben er godt fortinnet.
- Anvend ikke alt for aggressive flusmidler.
- Kontroller altid, at loddespidsen sidder korrekt.
- Vælg den lavest mulige arbejdstemperatur.
- Vælg den størst mulige form på loddespidsen.
  Tommelfingerregel: ca. lige så stor som loddepladen.
- Sørg for, at varmeovergangen mellem loddespids og loddested er så stor som mulig ved at fortinne loddespidsen godt.
- Sluk for loddesystemet ved længere arbejdspauser, eller aktivér Weller-funktionen, som sænker temperaturen, når værktøjet ikke anvendes i længere tid.
- Påfør loddemateriale på spidsen, før du lægger loddekolben fra dig i længere tid.
- Læg loddemidlet direkte på loddestedet, ikke på loddespidsen.
- Udskift loddespidser med det dertil hørende værktøj.
- Loddespidsen må ikke udsættes for mekaniske kræfter.

WX 2, WXD 2: Overbelastningsafbryder (255 W)

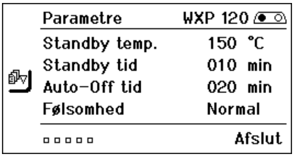
Når der samtidigt tilsluttes to sæt værktøj til WX 2 / WXD 2, der tilsammen forbruger mere end 255 W, aktiveres overbelastningsafbryderen (se fig. 12).

Der kan altid kun anvendes et værktøj/en kanal.

Parametermenuen

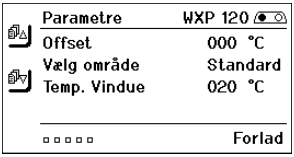
Parametermenuen er inddelt i to områder:

Parameter



Parametermenuen 1

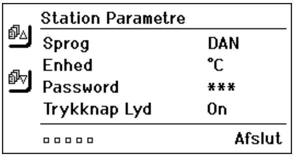
- Standby temperatur
- Standby tid (temperaturafbrydelse)
- AUTO-OFF tid (automatisk slukketid)
- Følsomhed



Parametermenuen 2

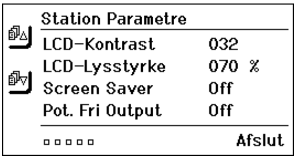
- Offset (temperatur-offset)
- Regulering
- Procesvindue

Stationsparameter



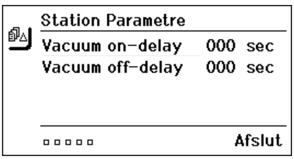
Stationsparameter 1

- Sprog
- Temperaturversion °C/°F (temperaturenheder)
- Adgangskode (låsefunktion)
- Tastelyd til/fra



Stationsparameter 2

- LCD-kontrast
- LCD-lysstyrke
- Pauseskærm
- Robotudgang



Stationsparameter 3 (kun WXD2)

- Vakuum-forløb
- Vakuum-efterløb

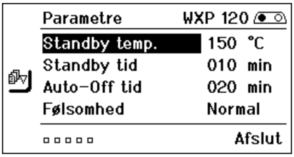
Bekræft valget med returtasten. Visningen skifter til valg-/indlæsningstilstand.

DK

Parametermenuen

Standby temperatur

Hentning af menu ▶ **Parametermenuen 1**

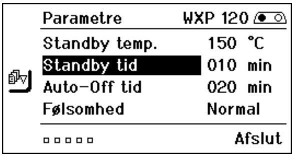


Loddeværktøjet har en brugsregistrering (sensor) i grebet, som automatisk påbegynder afkølingen, når værktøjet ikke anvendes.

Når en temperatur er koblet fra, indstilles automatisk en standbytemperatur.

Standby tid (temperaturafbrydelse)

Hentning af menu ▶ **Parametermenuen 1**



Hvis loddeværktøjet ikke anvendes, sænkes temperaturen efter udløb af den forudindstillede standby-tid til standby-temperatur. Standby-tilstanden vises ved, at indikatoren for faktisk værdi blinker, og på displayet vises „Standby".

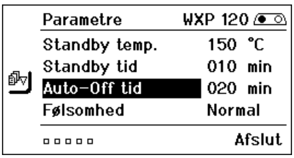
Hvis man trykker på betjeningstasten afsluttes denne standby-tilstand. Sensoren integreret i værktøjet registrerer tilstandsændringen og deaktiverer standby-tilstanden, så snart værktøjet bevæges.

Funktion	Beskrivelse
OFF	Standby-tid er frakoblet (fabriksindstilling)
1-99 min	Standby-tid, kan indstilles individuelt

Bemærk
Standby-funktionens pålidelighed kan risikere at falde under loddearbejde med lavt varmebehov.

AUTO-OFF tid (automatisk slukketid)

Hentning af menu ▶ **Parametermenuen 1**



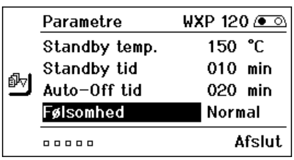
Hvis loddeværktøjet ikke anvendes, slukkes loddeværktøjets varmesystem efter udløb af AUTO-OFF- tiden.

Temperaturen afbrydes uafhængigt af den indstillede standby- funktion. Den faktiske temperatur vises af en blinkende indikator, og derved vises restvarmen. På displayet vises „AUTO-OFF".

Funktion	Beskrivelse
OFF	AUTO-OFF-funktionen er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-999 min	AUTO-OFF-tid, kan indstilles individuelt.

Følsomhed

Hentning af menu ▶ **Parametermenuen 1**

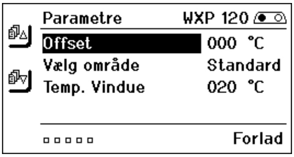


Funktion	Beskrivelse
low	ufølsom – reagerer på kraftige (langvarige) bevægelser
normal	standard t (fabriksindstilling)
high	følsom - reagerer på lette (kortvarige) bevægelser

Parametermenuen

Offset (temperatur-offset)

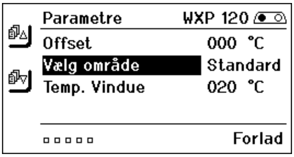
Hentning af menu ▶ **Parametermenuen 2**



Den reelle loddespidstemperatur kan via indtastning af temperatur-offset justeres med ± 40 °C (± 72 °F).

Regulering

Hentning af menu ▶ **Parametermenuen 2**

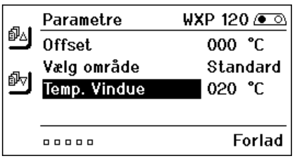


Funktionen bestemmer loddeværktøjets opvarmning for at nå den indstillede værktøjstemperatur.

Funktion	Beskrivelse
standard t	ilpasset (mellem) opvarmning (fabriksindstilling)
dæmpet	langsom opvarmning
aggressiv	hurtig opvarmning

Procesvindue

Hentning af menu ▶ **Parametermenuen 2**



Det temperaturområde, der er indstillet i procesvinduet, bestemmer signaleringen ved den spændingsfri udgang.

Bemærk

Ved værktøj med LED ringlys (f. eks. WXDP 120) bestemmer procesvinduet lysforholdet på LED ringlyset.

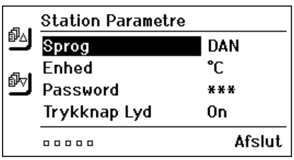
Konstant lys betyder, at den forvalgte temperatur er opnået, hhv. at temperaturen er inden for det anførte procesvindue.

Blinkende lys signalerer, at systemet opvarmes, hhv. at temperaturen er uden for procesvinduet.

DK

Sprog

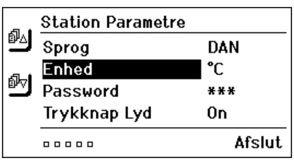
Hentning af menu ▶ **Stationsparameter 1**



CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Temperaturversion °C/°F (temperaturenheder)

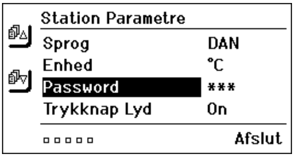
Hentning af menu ▶ **Stationsparameter 1**



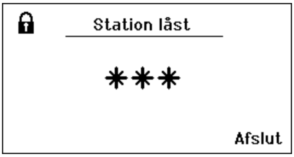
Funktion	Beskrivelse
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Adgangskode (låsefunktion)

Hentning af menu ▶ **Stationsparameter 1**







Efter tilkobling af låsefunktionen kan man på loddestationen kun betjene fasttemperaturtasterne. Alle andre indstillinger er fastlåste, så længe låsefunktionen er tilkoblet.

Bemærk
Hvis der kun skal være en temperaturværdi til rådighed, skal betjeningstasterne (fast-temperatur-taster) indstilles til den samme temperaturværdi.

Låsning af loddestation:

Indstil den ønskede trecifrede låsekode (mellem 001-999) med dreje-/klikhjulet.

Blokeringen er aktiv (på displayet ses en lås).

Oplåsning af loddestation

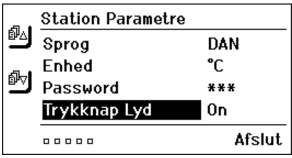
1. Hentning af parametermenu. Hvis blokeringen er aktiv, åbnes adgangskode-menupunktet automatisk. På displayet vises tre stjerner (***).
2. Indstil den trecifrede låsekode med dreje-/klikhjulet.
3. Bekræft koden med returtasten.

DK

Tastelyd til/fra

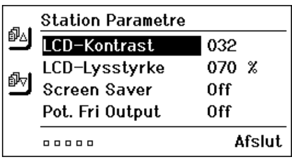
Hentning af menu ▶ **Stationsparameter 1**

Funktion	Beskrivelse
ON	tilkoblet
OFF	frakoblet



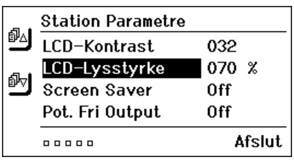
Hentning af menu ▶ **Stationsparameter 2**

Funktion	Beskrivelse
10	LCD-kontrast: lav
60	LCD-kontrast: høj



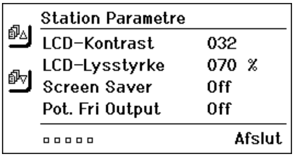
Hentning af menu ▶ **Stationsparameter 2**

Funktion	Beskrivelse
10%	LCD-lysstyrke: mørk
100 %	LCD-lysstyrke: lys



Pauseskærm

Hentning af menu ▶ **Stationsparameter 2**



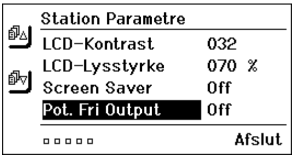
Funktion	Beskrivelse
ON	tilkoblet
OFF	frakoblet

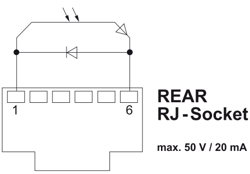


Pauseskærm

Robotudgang

Hentning af menu ▶ **Stationsparameter 2**





Robotudgangen findes på bagsiden af apparatet.
Følgende valgmuligheder står til rådighed::
WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go
WX2/ WXD2: Off – venstre – højre – venstre & højre – ZeroSmog – Stop&Go

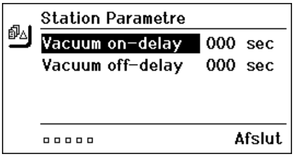
Funktion	Beskrivelse
venstre	venstre værktøjskanal (fabriksindstilling)
højre	højre værktøjskanal
venstre & højre	begge værktøjskanaler
ZeroSmog	Zero Smog er fra ved Standby, Off, Auto Off, eller når der ikke er isat noget værktøj (WX 1).
Stop&Go	ved Stop&Go anvendes den bageste RS232-port til drift af en optotransmitter for at kunne aktivere en KHE-P via en lysleder. Ved brug af et værktøj sættes udgangen til High for at „aktivere“ transmitteren“. Endvidere lukkes den potentialfri koblingsudgang.

Bemærk

Hvis arbejdstemperaturen for robotten er opnået, vises – ok - på displayet. (ikke ved Zero Smog)

Vakuum-forløb *

Hentning af menu ▶ **Stationsparameter 3**

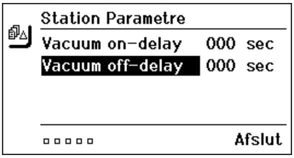


Der kan indstilles en tilkoblingsforsinkelse for at forhindre, at pumpen starter for tidligt eller sikre, at en defineret opvarmningstid for loddestedet overholdes.

Funktion	Beskrivelse
0 sec	OFF: Vakuum-forløb er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-10 sec	ON: Vakuum-forløbstid, kan indstilles individuelt

Vakuum-efterløb *

Hentning af menu ▶ **Stationsparameter 3**



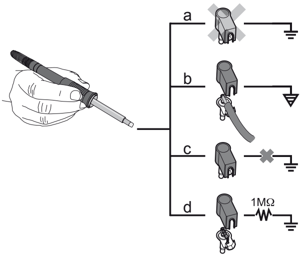
For at forhindre at afloddekolben tilstoppes, kan der indstilles en vakuum-efterløbstid.

Funktion	Beskrivelse
0 sec	OFF: Vakuum-efterløb er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-10 sec	ON: Vakuum-efterløbstid, kan indstilles individuelt

* kun WXD2

DK

Spændingsudligning



Gennem forskellig indstilling af 3,5 mm klinkebøsningen er 4 varianter mulige:

a	Direkte jordet	Uden stik (leveringstilstand).
b	Spændingsudligning	Med stik, udligningsledning på mellem-kontakt.
c	Spændingsfri	Med stik
d	Indirekte jordet	Med stik og modstand loddet i. Jording via den valgte modstand.

Gennemførelse af firmware-opdatering

Bemærk

Man må ikke slukke loddestationen, mens firmware-opdateringen kører.

1. Sluk loddestationen.
2. Sæt hukommelsesmodulet/USB-stikket i USB-porten.
3. Tænd loddestationen.

Firmware-opdateringen gennemføres automatisk.

Hvis du allerede har installeret en nyere firmware-version, ændres den ikke.

DK

Tilslutning af ekstra apparater

Se oversigtstegningerne.

Tilslutning af ekstra apparater

Man kan enten tilslutte ekstra apparater via interfacet på forsiden og/eller via interfacet på bagsiden af loddestationen.

Loddestationen registrerer automatisk, hvilket ekstra apparat, der er tilsluttet. loddestationen viser i venstre side (interface på forsiden eller i højre side (interface på bagsiden) symbolet eller navnet på det tilsluttede ekstra apparat.

Indstilling af parametre for ekstra apparater

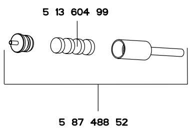
1. Vælg ekstra apparat via tasten til ekstra apparater (foran/bagpå).
Der vises et indstilleligt parameter på displayet (f. Eks. Omdrejningstal).
2. Indstil den ønskede værdi med dreje-/klikhjulet.
3. Bekræft værdien med returtasten

Pleje og vedligeholdelse

Rengør betjeningspanelet med en egnet rengøringsklud, når det er tilsmudset.

Luk interfaces, der ikke anvendes, med en lukkekappe.

Fejlmeldinger og fejlafhjælpning

Melding/symptom	Mulig årsag	Mulig afhjælpning
Visning „- - -“	■ Værktøj ikke identificeret ■ Værktøj defekt	■ Tjek tilslutningen af værktøjet på apparatet ■ Tjek tilsluttet værktøj
Ingen displayfunktion (display slukket)	■ manglende netspænding	■ Tænd for hovedafbryderen ■ Tjek netspændingen ■ Tjek apparatsikring
OFF Kanal kan ikke aktiveres	■ Overbelastningsafbrydelse	■ Der kan kun anvendes en kolbe.
WXD 2: Manglende vakuum ved aflod-deværktøj	■ Vakuum ikke tilsluttet ■ Afloddedyse tilstoppet ■ Trykluft forkert eller slet ikke tilsluttet	■ Tilslut vakuumslangen til vakuumtilslutningen ■ Rens afloddedyse med rengøringsværktøj ■ Kontroller trykluftforbindelsen, eller tilslut trykluft til trykluftilslutningen
WXD 2: Manglende vakuum ved aflod-deværktøj	■ Filterpatron ved afloddeværktøj fuld ■ Hovedfilter ved loddestation fuld	■ Udskift filterpatronen ved afloddeværktøjet ■ Udskift hovedfilterindsatsen ved loddestationen 

Garanti

Købers reklamationsret forældes et år efter, at varen er kommet i dennes besiddelse. Dette gælder ikke for købers regreskrav i henhold til §§ 478, 479 BGB (tysk ret).

Vi hæfter kun for garantier afgivet af os, såfremt beskaffenheds- og holdbarhedsgarantien er tildelt skriftligt af os under anvendelse af begrebet „Garanti“.

Garantien bortfalder ved forkert brug eller indgreb udført af ukvalificerede personer.

Forbehold for tekniske ændringer!

Mere information fås på www.weller-tools.com.

Tekniset Arvot

Juotosasemat / juotosten irrotusasema	WX 1	WX 2	WXD 2
Mitat P x L x K	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Paino	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Verkkojännite	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Tehonotto	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Suojausluokka	I, kotelo antistaattinen III, juotostyökalu		
Sulake	T2 A		
Lämpötila-alue	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) Säädettävä lämpötila-alue riippuu työkalusta.		
Lämpötilatarkkuus	± 9 °C (± 17 °F)		
Lämpötilavakavuus	± 2 °C (± 4 °F)		
Potentiaalin tasaus			
Paineilma	-		Tulopaine 400 - 600 kPA (58-87 psi) öljytön, kuva paineilma
Paineilmamuuntaja	-		Ilman kulutus 35 l / min maks. alipaine 55 kPA (8 psi)
Paineilmaliitäntä	-		Paineilmaletkun ulkohalkaisija 6 mm (0,24“)
Näyttö	255 x 128 dots / Taustavalaistus		
USB-liitäntä	Ohjainlaite on varustettu etupuolen USB-liitännällä kiinteän ohjelmiston päivitykseen, parametrointiin ja monitorointiin.		

Turvallisuutesi takaamiseksi

Kiitos, että olet osoittanut meille luottamustasi ostamalla tämän laitteen.

Sen valmistuksessa on noudatettu tiukkoja laatuvaatimuksia, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnan.

Tämä ohjekirja sisältää tärkeitä tietoja, jotka neuvovat laitteen turvallisen ja asianmukaisen käyttöönoton, käytön, huollon ja yksinkertaisten häiriöiden itse tehtävän korjaamisen.

Lue tämä ohjekirja ja oheiset turvallisuusohjeet täydellisesti läpi ennen käyttöönottoa ja laitteen kanssa työskentelyä.

Säilytä tätä ohjekirjaa sellaisessa paikassa, jossa se on kaikkien laitteella työskentelevien käytettävissä.

Varoitus!



Sähköiskuja palovammavaara

Ohjainlaitteen epäasianmukainen kytkentä aiheuttaa sähköisku- ja loukkaantumisvaaran ja voi vaurioittaa laitetta. Ohjainlaitteen käytön yhteydessä juottotyökalun kohdalla on palovammavaara.

- Lue oheiset turvallisuusohjeet, käyttöohjeiden turvallisuusohjeet sekä ohjainlaitteen ohjekirja kokonaan läpi ennen ohjainlaitteen käyttöönottoa ja huomioi niissä ilmoitetut varotoimenpiteet.
- Kun et käytä juottotyökalua, laita se aina paikalleen turvatelineeseen.

Laite on valmistettu tekniikan nykyisen tason ja hyväksyttyjen turvallisuusteknisten säännösten mukaan. Siitä huolimatta on vaara syntyä henkilö- ja esinevahinkoja, jos et noudata oheisen turvallisuusvihkon turvallisuusohjeita etkä tässä ohjekirjassa annettuja varo-ohjeita. Jos luovutat laitteen kolmannelle osapuolelle, anna aina käyttöohjekirja sen mukana.

Tätä laitetta ei ole tarkoitettu sellaisten henkilöiden (ei myöskään lasten) käytettäväksi, joiden fyysiset, aistimelliset tai henkiset kyvyt ovat rajoitteelliset tai joilla ei ole tarvittavaa kokemusta tai asiantuntemusta, paitsi niissä tapauksissa, jolloin he ovat heidän turvallisuudestaan vastuussa olevan henkilön valvonnassa tai saavat tältä henkilöltä laitteen käyttöä koskevat ohjeet.

Lapsia tulee valvoa, jotta voidaan varmistaa, että he eivät voi leikkiä tällä laitteella.

Tarkoituksenmukainen Käyttö

Käytä juotosasemaa / juotosten irrotusasemaa yksinomaan käyttöohjekirjassa kuvatulla tavalla juottamiseen ja juotosten irrottamiseen tässä ilmoitetuilla edellytyksillä.

Määräystenmukainen käyttö sisältää myös sen, että

- noudatat tätä ohjekirjaa,
- noudatat kaikkia muita mukana olevia asiakirjoja,
- noudatat maakohtaisia tapaturmantorjuntamääräyksiä käyttöpaikalla.

Valmistaja ei ota mitään vastuuta laitteeseen ominpäin tehdyistä muutoksista.

Noudatetut direktiivit

Wellerin juotosasemat / juotosten irrotusasema vastaavat EY-vaatimustenmukaisuusvakuutuksen tietoja direktiivien 2004/108/EY, 2006/95/EY ja 2011/65/EU (RoHS) mukaisesti.



Hävittäminen

Älä hävitä sähkötyökalua tavallisen kotitalousjätteen mukana! Vanhoja sähkö- ja elektroniikkalaitteita koskevan EU-direktiivin 2002/96/ETY ja sen maakohtaisten sovellusten mukaisesti käytetyt sähkötyökalut on toimitettava ongelmajätteen keräyspisteeseen ja ohjattava ympäristöystävälliseen kierrätykseen.

Turvallisuutesi takaamiseksi

Laitteen käyttöönotto

Ohje
Noudata kulloisiakin kytkettyjen laitteiden käyttöohjeita.

Tarkasta, että verkkojännite vastaa tyyppikilvessä annettua lukemaa.

Laitteen käynnistyskytkin on oltava 0- asennossa, kun tulppa työnnetään pistorasiaan.

Laitteen päällekytkennän jälkeen mikroprosessori suorittaa itsetestin ja lukee työkaluun tallennetut parametriarvot.

Ohjelämpötila ja kiinteät lämpötilat on tallennettu työkalulle. Lämpötilan tosiarvo nousee ohjelämpötilaan asti (= juottotyökalu kuumennetaan).

Juottaminen ja juotoksen irrottaminen

Ohje
Ohjainlaitteet on säädetty keskisuurille juottokärjille. Poikkeamia voi syntyä kärkien vaihdon tai muodoltaan erilaisten kärkien käytön takia.

Suorita juotostyöt kytketyn juottotyökalun käyttöohjeiden mukaan.

Juottokärkien käsittely

- Kasta ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä selektiivinen ja tinaukseen käytettävä juottokärki juotteella. Tämä poistaa varastoinnista johtuvat juottokärjen oksidikerrokset ja epäpuhtaudet.
- Huolehdi juottotaukojen yhteydessä ja ennen juottokolvin syrjäänlaittoa siitä, että juottokärjessä on tarpeeksi tinaa.
- Älä käytä liian syövyttäviä juoksuteaineita.
- Huolehdi aina juottokärkien moitteettomasta kiinnityksestä.
- Valitse mahdollisimman alhainen käyttölämpötila.
- Valitse käyttösovellukselle muodoltaan suurin mahdollinen juottokärki
  Peukalosääntö: suunnilleen niin suuri kuin juottopiste.
- Huolehdi siitä, että lämpö siirtyy suuripintaisesti juottokärjen ja juotoskohdan välillä. Sitä varten juottokärjessä on oltava riittävästi tinaa.
- Kun pidät pitempiä taukoja, kytke juotosjärjestelmä pois päältä tai käytä Wellerin lämpötilan laskemistoimintoa, joka kytkeytyy päälle silloin, kun laitetta ei käytetä.
- Kostuta kärki juotteeseen, ennen kuin laitat juotoskolvin pitemmäksi ajaksi syrjään.
- Anna juotetta suoraan juotoskohtaan, ei juottokärjelle.
- Vaihda juottokärjet asiaankuuluvalla työkalulla.
- Älä kohdista juottokärkeen mitään mekaanista voimaa.

WX 2, WXD 2: Ylikuormakatkaisu (255 W)

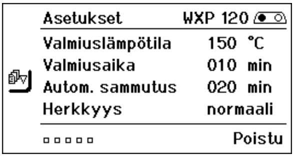
Mikäli kytket WX 2 / WXD 2 -asemaan samanaikaisesti kaksi työkalua, jotka vaativat yhdessä yli 255 W, silloin tapahtuu ylikuormakatkaisu.

Voit käyttää aina vain yhtä työkalua/kanavaa.

Parametrivalikko

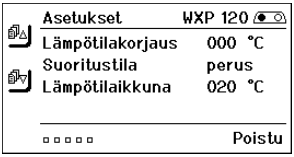
Parametrivalikko on jaettu kahteen alueeseen:

Parametrit



<u>Parametrivalikko 1</u>

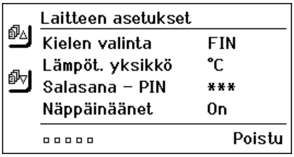
- Valmiuslämpötila
- Valmiusaika (lämpötilakatkaisu)
- AUTO-OFF-aika (automaattinen katkaisuaika)
- Herkkyys



<u>Parametrivalikko 2</u>

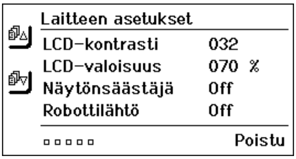
- Offset (lämpötilan Offset-arvo)
- Säätökäyttäytyminen
- Prosessi-ikkuna

Asemaparametrit



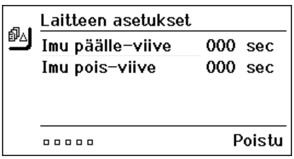
<u>Asemaparametrit 1</u>

- Kieli
- Lämpötilaversio °C/°F (lämpötilayksiköt)
- Salasana (lukitustoiminto)
- Näppäinäänet päälle/pois



<u>Asemaparametrit 2</u>

- LCD-kontrasti
- LCD-peruskirkkaus
- Näytönsäästäjä
- Robottilähtö



<u>Asemaparametrit 3</u> (vain WXD2)

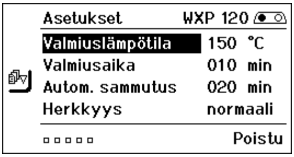
- Tyhjiön esitoiminta
- Tyhjiön jälkitoiminta

Hyväksy arvo syöttönäppäimellä. Näyttö vaihtaa valinta-/syöttötilalle.

Parametrivalikko

Valmiuslämpötila

Valikon haku näyttöön ▶ **Parametrivalikko 1**

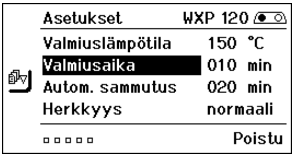


Ohje Juottotyökalujen kahvassa on käytöntunnistin (sensori), joka käynnistää jäähdytyksen automaattisesti, kun juottotyökalua ei käytetä.

Lämpötilakatkaisun jälkeen säädetään automaattisesti valmiuslämpötila.

Valmiusaika (lämpötilakatkaisu)

Valikon haku näyttöön ▶ **Parametrivalikko 1**



Jos et käytä juottotyökalua, lämpötila lasketaan säädetyn valmiusajan kuluttua valmiuslämpötilaan. Valmiustila ilmoitetaan vilkkuvalla tosiarvolukemalla ja näyttöön tulee „Standby“.

Käyttönäppäimen painaminen lopettaa tämän valmiustilan. Työkaluun integroitu sensori tunnistaa tilan muuttumisen ja deaktivoi valmiustilan heti kun työkalua liikutetaan.

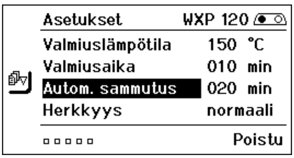
Valinnainen	Kuvaus
OFF	valmiusaika on kytketty pois (tehdasasetus)
1-99 min	valmiusaika , yksilöllisesti säädettävä

Ohje
Jos juotostöiden lämmöntarve on vähäinen, se voi vaikuttaa kielteisesti valmiustoiminnon luotettavuuteen.

FI

AUTO-OFF-aika (automaattinen katkaisuaika)

Valikon haku näyttöön ▶ **Parametrivalikko 1**



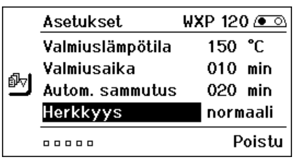
Jos juottotyökalua ei käytetä, sen lämmitys katkaistaan AUTO-OFF-ajan päätyttyä.

Lämpötilakatkaisu suoritetaan riippumatta asetetusta valmiustoiminnosta. Tosilämpötila ilmoitetaan vilkkuvalla lukemalla ja se toimii jäännöslämmön ilmoituksena. Näyttöön tulee „AUTO- OFF“.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	AUTO-OFF-toiminto on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-999 min	AUTO-OFF-aika, yksilöllisesti säädettävä.

Herkkyys

Valikon haku näyttöön ▶ **Parametrivalikko 1**

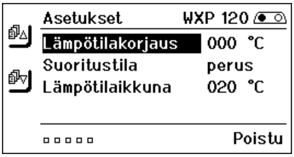


Valinnainen	Kuvaus
low	epäherkkä – reagoi voimakkaaseen (pitkään) liikkeeseen
normal	vakio (tehdasasetus)
high	herkkä - reagoi heikkoon (lyhyeen) liikkeeseen

Parametrivalikko

Offset (lämpötilan Offset-arvo)

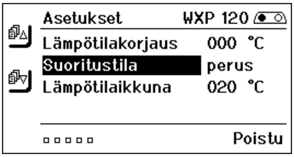
Valikon haku näyttöön ▶ **Parametrivalikko 2**



Todellista juottokärkilämpötilaa voidaan muuttaa lämpötilan Offset-arvon syötöllä ± 40 °C (± 72 °F) verran.

Säätökäyttäytyminen

Valikon haku näyttöön ▶ **Parametrivalikko 2**

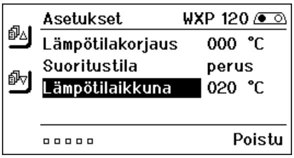


Tämä toiminto määrää juottotyökalun kuumennuskäyttäytymisen säädetyn työkalulämpötilan saavuttamista varten.

Valinnai-nen	Kuvaus
vakio	mukautettu (keskinopea) kuumennus (tehdasasetus)
hitaasti	hidas kuumennus
nopeasti	nopea kuumennus

Prosessi-ikkuna

Valikon haku näyttöön ▶ **Parametrivalikko 2**



Prosessi-ikkunassa asetettu lämpötila-alue määrää potentiaalittoman kytkentälähdön signaalikäyttäytymisen.

Ohje

LED-rengasvalollisissa työkaluissa (esim. WXDP 120) prosessi- ikkuna määrää LED-rengasvalon valokäyttäytymisen.

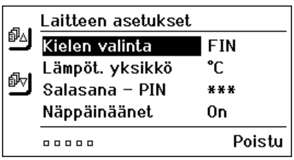
Pysyvä palaminen tarkoittaa esivalitun lämpötilan saavuttamista tai että lämpötila on ohjeenmukaisen prosessi-ikkunan rajoissa.

Vilkkuminen ilmoittaa, että järjestelmän kuumennus on käynnissä tai lämpötila on prosessi-ikkunan ulkopuolella.

FI

Kieli

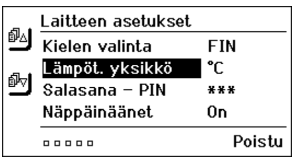
Valikon haku näyttöön ▶ **Asemaparametrit 1**



CHN	中文
DAN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi
FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português
RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe

Lämpötilaversio °C/°F (lämpötilayksiköt)

Valikon haku näyttöön ▶ **Asemaparametrit 1**

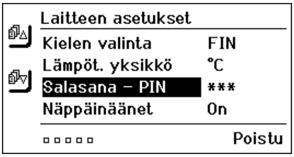


Valinnai-nen	Kuvaus
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

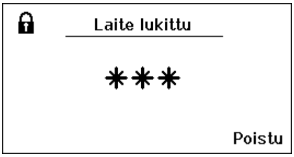
Parametrivalikko

Salasana (lukitustoiminto)

Valikon haku näyttöön ▶ **Asemaparametrit 1**







Lukituksen kytkemisen jälkeen juotosasemassa voidaan käyttää ainoastaan enää kiinteän lämpötilan näppäimiä. Kaikkien muiden asetusten tekeminen ovat estetty lukituksen avaamiseen asti.

> ***Ohje***
> *Jos valittavissa halutaan olevan todellakin vain yksi lämpötila-arvo, silloin käyttönäppäimet (kiinteän lämpötilan näppäimet) täytyy säätää samalle lämpötila-arvolle.*

Juotosaseman lukitseminen:

Aseta haluamasi kolminumeroinen lukituskoodi (001-999) kierto-/napsautuspyörällä.

Lukitus on aktivoitu (näytössä näkyy lukko).

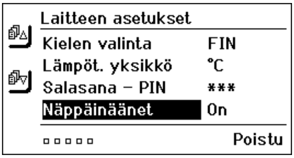
Juotosaseman lukituksen avaaminen

1. Hae parametrivalikko näyttöön. Jos lukitus on aktivoitu, salasanan valikkokohta avautuu automaattisesti. Näyttöön tulee kolme tähteä (***).
2. Aseta kolminumeroinen lukituskoodi kierto-/napsautuspyörällä.
3. Hyväksy koodi syöttönäppäimellä.

FI

Näppäinäänet päälle/pois

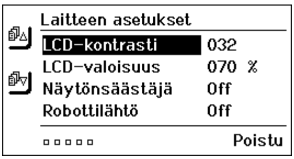
Valikon haku näyttöön ▶ **Asemaparametrit 1**



Valinnai-nen	Kuvaus
ON	päällekytketty
OFF	poiskytketty

LCD-kontrasti

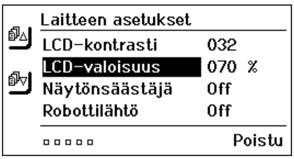
Valikon haku näyttöön ▶ **Asemaparametrit 2**



Valinnai-nen	Kuvaus
10	LCD-kontrasti: matala
60	LCD-kontrasti: korkea

LCD-peruskirkkaus

Valikon haku näyttöön ▶ **Asemaparametrit 2**

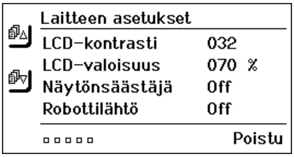


Valinnai-nen	Kuvaus
10%	LCD-peruskirkkaus: tumma
100 %	LCD-peruskirkkaus: vaalea

Parametrivalikko

Näytönsäästäjä

Valikon haku näyttöön ▶ **Asemaparametrit 2**



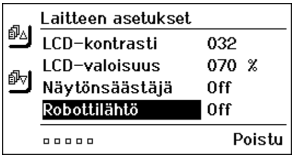
Valinnainen	Kuvaus
ON	päällekytketty
OFF	poiskytketty

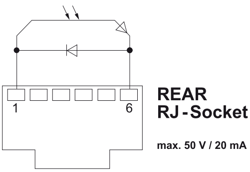


Bildschirmschoner

Robottilähtö

Valikon haku näyttöön ▶ **Asemaparametrit 2**





Robottilähtö on laitteen taustapuolella.

Seuraavat valintakohdat ovat valittavissa::

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – vasen – oikea – vasen & oikea – ZeroSmog – Stop&Go

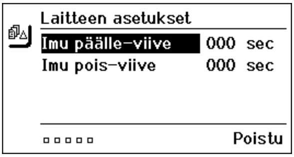
Valinnainen	Kuvaus
vasen	vasen työkalukanava (tehdasasetus)
oikea	oikea työkalukanava
vasen & oikea	molemmat työkalukanavat
ZeroSmog	Zero Smog on pois päältä käyttötiloissa Standby, Off, Auto Off tai kun mitään työkalua ei ole laitettu sisään (WX 1).
Stop&Go	käyttötilassa Stop&Go taemmalla RS232-liitännällä käytetään optolähetintä, jotta valonjohtimen välityksellä pystytään ohjaamaan KHE-P:tä. Työkalun käytön yhteydessä lähtö asetetaan High-käyttötilaan, jotta lähetin saadaan „aktivoitua“. Lisäksi nollapotentiaalissa oleva kytkentälähtö suljetaan.

Ohje

Kun robottia varten tarvittava työlämpötila on saavutettu, silloin näyttöön tulee – ok –. (ei käyttötilassa Zero Smog)

Tyhjiön esitoiminta *

Valikon haku näyttöön ▶ **Asemaparametrit 3**

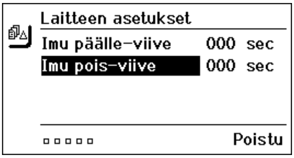


Pumpun ennenaikaisen käynnistymisen estämiseksi tai juotoskohdan määrätyn esilämmitysajan takaamiseksi voidaan asettaa päällekytkentäviive

Valinnainen	Kuvaus
0 sec	OFF: tyhjiön esitoiminnan käyttö on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-10 sec	ON: tyhjiön esitoiminta-aika, yksilöllisesti

Tyhjiön jälkitoiminta *

Valikon haku näyttöön ▶ **Asemaparametrit 3**



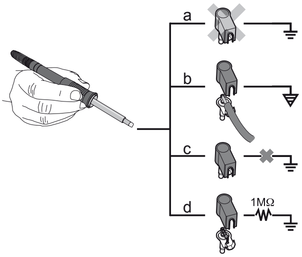
Juotoksen irrotuskolvin tukkeutumisen estämiseksi voidaan asettaa tyhjiön jälkitoiminta-aika.

Valinnainen	Kuvaus
0 sec	OFF: tyhjiön jälkitoiminnan käyttö on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-10 sec	ON: tyhjiön jälkitoiminta-aika, yksilöllisesti säädettävissä.

* vain WXD2

FI

Potentiaalin tasaus



3,5 mm jakkikoskettimen erilaisilla kytkennöillä on mahdollista tehdä 4 vaihtoehtoista versiota:

a	Kova maadoitus	ilman pistoketta (toimitustila).
b	Potentiaalin tasaus	pistokkeella, tasausjohto keskikosket-timessa.
c	Potentiaaliton	pistokkeella
d	Pehmeä maadoitus	pistokkeella ja kiinnijuotetulla vastuksel-la. Maadoitus valitun vastuksen kautta.

Kiinteän ohjelmiston päivityksen suorittaminen

Ohje

Asemaa ei saa kytkeä pois päältä, kun kiinteän ohjelmis-ton päivitys on käynnissä.

1. Kytke -juotosasema pois päältä.
2. Työnnä muistitikku USB-liitäntään.
3. Kytke -juotosasema päälle.

Kiinteän ohjelmiston päivitys suoritetaan automaattisesti.

Jos olet jo aikaisemmin asentanut asemaasi uudemman kiinteän ohjelmiston, sitä ei muuteta.

Lisälaitteiden kytkentä

Huomioi yleiskatsauskuvat.

Lisälaitteiden kytkentä

Lisälaitteita voidaan kytkeä -juotosasemaan joko etupuolen liitäntään ja/tai taustapuolen liitäntään.

Juotosasema tunnistaa automaattisesti, mikä lisälaite on kytketty. -juotosasema näyttää vasemmalla (etupuolen liitäntä) tai oikealla (taustapuolen liitäntä) kytketyn lisälaitteen tunnuksen tai nimen.

Lisälaitteiden parametrien asetus

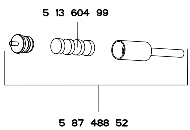
1. Valitse lisälaite lisälaitenäppäimen (edessä/takana) välityksellä.
Asetettava parametri tulee näyttöön (esim. kierrosluku).
2. Säädä haluamasi arvo kierto-/napsautuspyörällä.
3. Hyväksy arvo syöttönäppäimellä

aseman hoito ja huolto

Jos käyttöpaneeli on likainen, puhdista se sopivalla puhdistusliinalla.

Jos liitännät ovat poissa käytöstä, sulje ne sulkutulpilla.

Vikailmoitukset ja vikojen korjaaminen

Ilmoitus/vika	Mahdollinen syy	Korjaustoimenpiteet
Näyttö „- - -“	■ Työkalua ei tunnistettu ■ Työkalu viallinen	■ Tarkasta työkalun liitäntä laitteeseen ■ Tarkasta kytketty työkalu
Ei näyttötoimintoa (näyttö pois päältä)	■ Ei verkkojännitett	■ Kytke verkkokatkaisin päälle ■ Tarkasta verkkojännite ■ Tarkasta laitteen sulake
OFF Kanavaa ei voida kytkeä päälle	■ Ylikuormakatkaisu	■ Ainoastaan yhtä kolvia voidaan käyttää.
WXD 2: Ei tyhjiötä juotoksen irrotustyökalussa	■ Tyhjiö ei ole kytketty järjestelmään ■ Juotoksen irrotussuutin tukossa ■ Paineilma kytkemättä tai kytketty väärin	■ Kytke tyhjiöletku tyhjiöliitäntään ■ Huolla juotoksen irrotussuutin puhdistustyökalulla ■ Kytke tai tarkasta paineilma paineilmaliitännäss
WXD 2: Riittämätön tyhjiö juotoksen irrotustyökalussa	■ Suodatinpanos täynnä juotoksen irrotustyökalussa ■ Pääsuodatin täynnä juotosase-massa	■ Vaihda suodatinpanos juotoksen irrotustyökalusta ■ Vaihda pääsuodatinpanos juotosasemasta 

Takuu

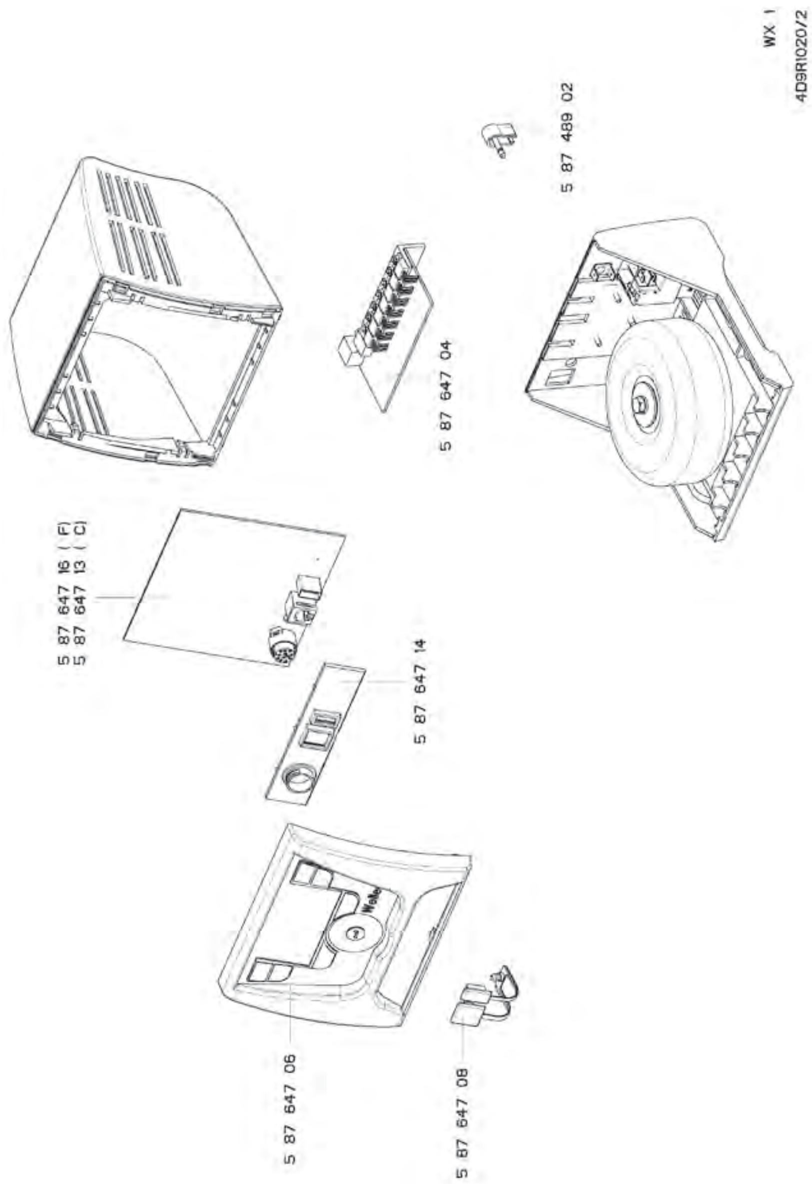
Ostajan on esitettävä mahdollisia puutteita koskevat vaatimukset vuoden sisällä laitteen toimitusajankohdasta lukien. Tämä ei päde §§ 478, 479 BGB (Saksa) mukaisiin ostajan regressioikeuksiin.

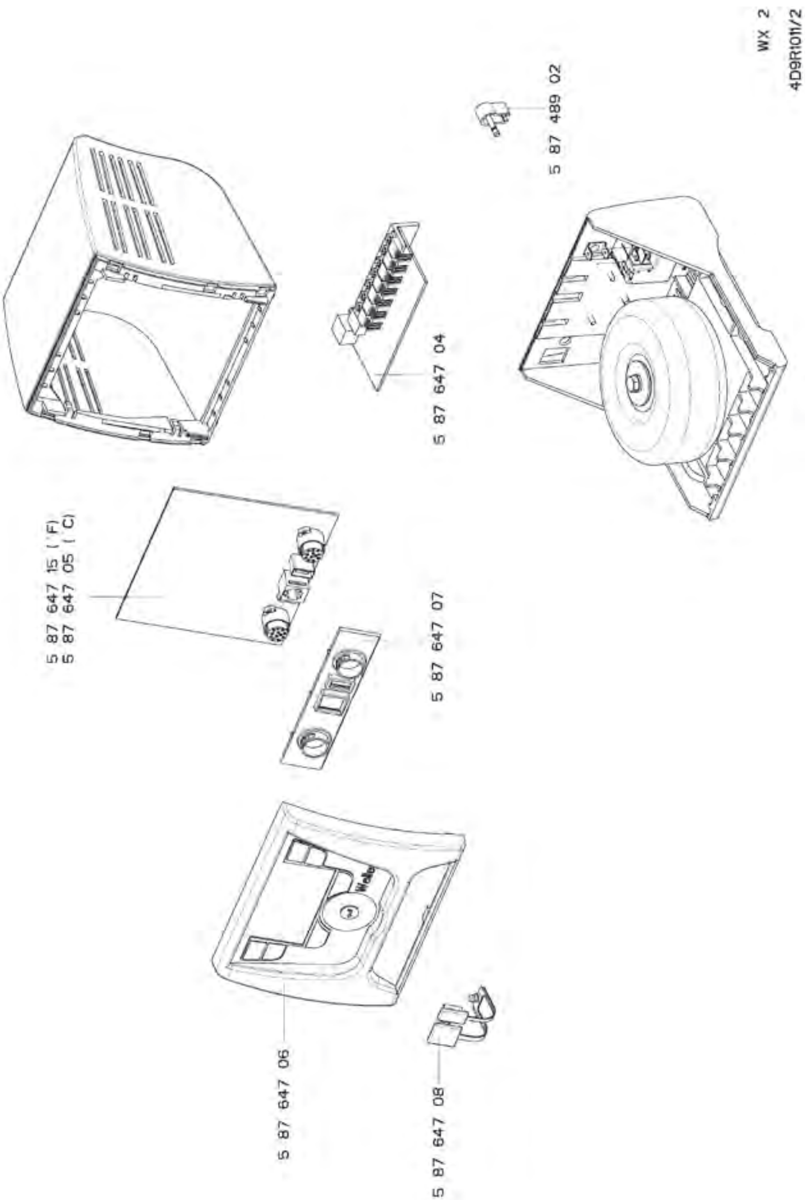
Vastaamme antamastamme takuusta vain silloin, kun olemme antaneet laatu- tai kestävyystakuun kirjallisesti ja „takuu“-sanaa käyttämällä.

Takuu raukeaa, jos laitetta käytetään epäasianmukaisesti tai epäpätevät henkilöt tekevät siihen liittyviä tehtäviä.

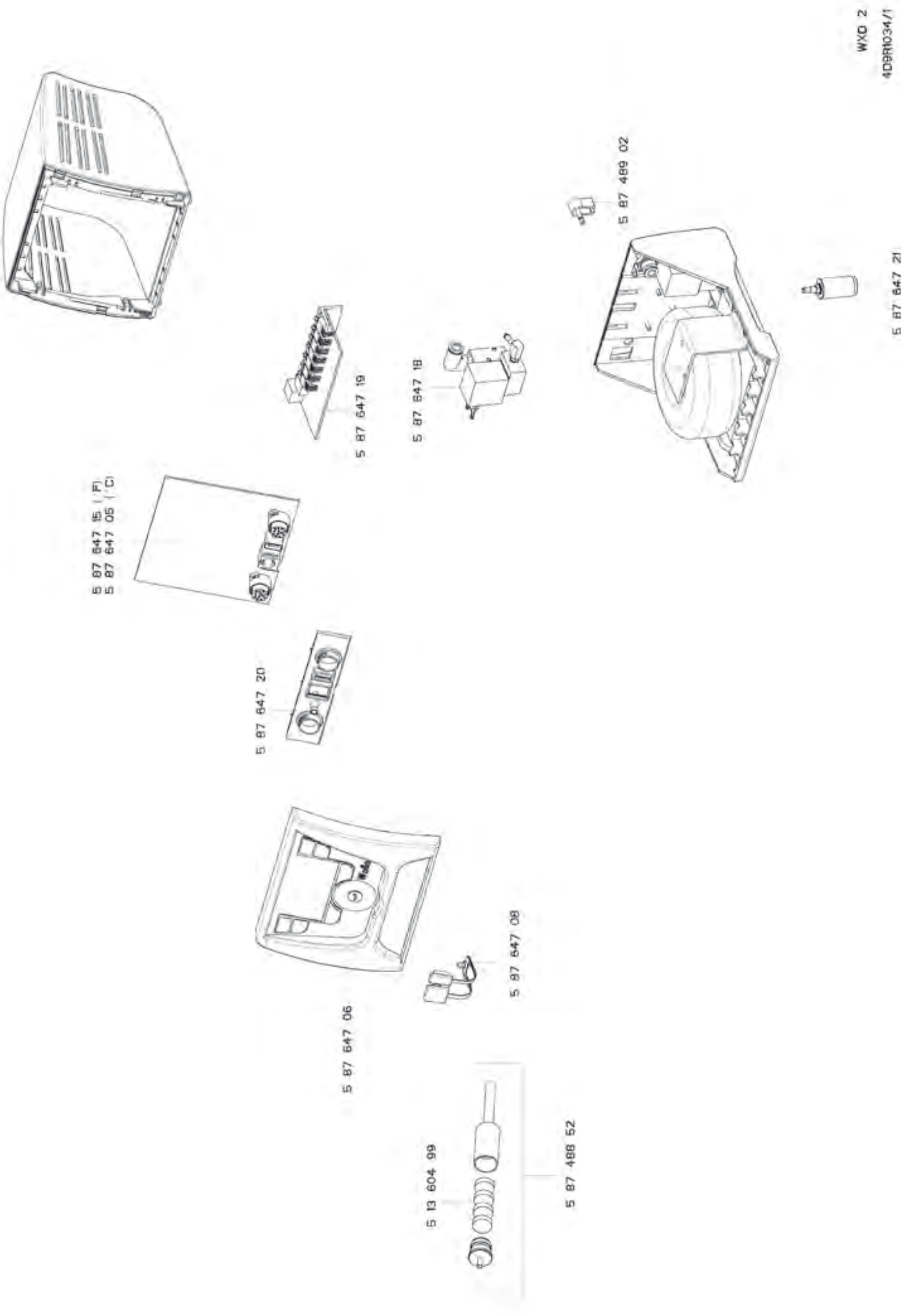
Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Lisätietoja saat osoitteesta www.weller-tools.com.


WX 1
4D9R1020/2
5 87 489 02
5 87 647 04
5 87 647 16 (F)
5 87 647 13 (C)
5 87 647 14
5 87 647 06
5 87 647 08


5 87 647 15 (°F)
5 87 647 05 (°C)
5 87 647 04
5 87 489 02
WX 2
4D9R1011/2
5 87 647 07
5 87 647 06
5 87 647 08

WXD 2



WXD 2
4D9R1034/1
5 87 489 02
5 87 647 21
5 87 647 19
5 87 647 18
5 87 647 15 (F)
5 87 647 05 (C)
5 87 647 20
5 87 647 08
5 87 647 06
5 13 604 99
5 87 488 52

T0055730400 / 02.2013

GERMANY

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim

Tel: +49 (0)7143 580-0
Fax: +49 (0)7143 580-108

ITALY

Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)

Tel: +39 (02)9033101
Fax: +39 (02)90394231

USA

Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152

Tel: +1 (800)688-8949
Fax: +1 (800)234-0472

GREAT BRITAIN

Apex Tool Group (UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY

Tel: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

SWITZERLAND

Apex Tool Switzerland Sàrl
Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains

Tel: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

CANADA

Apex Tools – Canada
164 Innisfil Street
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7

Tel: +1 (905) 455 5200

FRANCE

Apex Tool Group S.N.C.
25 Avenue Maurice Chevalier B.P. 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex

Tel: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

CHINA

Apex Tool Group
A-8 building
No. 38 Dongsheng Road
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai PRC 201201

Tel: +86 (21)60880288
Fax: +86 (21)60880289

AUSTRALIA

Apex Tools
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N.S.W. 2640
Australia

Tel: +61 (2)6058-0300
Fax: +61 (2)6021-7403

www.weller-tools.com